

intralox[®]



KONSTRUKTIONSHANDBUCH 2026

MODULARE KUNSTSTOFFBÄNDER

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

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

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

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

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

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

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

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

INHALTSVERZEICHNIS

1 INTRALOX – ÜBERSICHT.....	5
INTRALOX BELT FINDER.....	6
INTRALOX-RESSOURCEN.....	6
BANDKONSTRUKTION.....	6
ANTRIEBSART.....	7
KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN.....	8
BANDAUSWAHL-VERFAHREN.....	9
2 LIEFERPROGRAMM.....	13
BANDMATERIALIEN FÜR ALLGEMEINE ANWENDUNGEN.....	13
BANDMATERIALIEN FÜR SPEZIALANWENDUNGEN.....	14
BANDMATERIAL-EIGENSCHAFTEN.....	20
BANDMATERIALKONFORMITÄT.....	22
ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR STANDARDANWENDUNGEN.....	23
ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR SPEZIALANWENDUNGEN.....	23
HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL.....	25
GERADE BÄNDER.....	31
SERIE 100.....	33
SERIE 200.....	41
SERIE 400.....	49
SERIE 560.....	77
SERIE 570.....	83
SERIE 800.....	87
SERIE 850.....	121
SERIE 888.....	127
SERIE 900.....	135
SERIE 1000.....	171
SERIE 1100.....	189
SERIE 1200.....	207
SERIE 1400.....	221
SERIE 1500.....	245
SERIE 1600.....	251
SERIE 1650.....	265
SERIE 1700.....	269
SERIE 1750.....	277
SERIE 1800.....	283
SERIE 1900.....	291
SERIE 4400.....	297
SERIE 4500.....	303
SERIE 9000.....	313
SERIE 10000.....	319
RADIUSBÄNDER.....	327
SERIE 2100.....	329
SERIE 2200.....	333
SERIE 2300.....	345
SERIE 2400.....	355
SERIE 3000.....	381
SERIE 4000.....	387
SPIRAL-BÄNDER.....	403
SERIE 2600.....	405
SERIE 2700.....	417
SERIE 2800.....	429
SERIE 2900.....	437
SERIE 2950.....	449
WERKZEUG – BANDSTÜTZE.....	453
VIERKANTWELLEN.....	454
HALTERINGE UND MITTELZAHNRAD-VERSATZ.....	456

INHALTSVERZEICHNIS

UNTERTRUMRINGE.....	462
ONETRACK™-ROLLEN.....	463
ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE.....	463
ADAPTER FÜR RUNDWELLEN.....	464
UMLENKSCHNECKEN.....	465
GLEITLEISTEN.....	466
SPEZIELLE GLEITPROFILE.....	469
SCHUBVORRICHTUNGEN.....	471
ÜBERGABEPLATTEN.....	472
EZ CLEAN-IN-PLACE-SYSTEM (CIP).....	472
NIEDERHALTEROLLEN.....	473
ABRASIONSFESTES SYSTEM.....	474
ABRIEBFESTE SCHARNIERSTÄBE.....	475
EZ MOUNT-SCHABER MIT FLEXIBLER SPITZE.....	476
3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN.....	477
ZUSÄTZLICHE RESSOURCEN.....	477
KONSTRUKTION DES FÖRDERERS.....	477
FÖRDERERRAHMEN.....	478
OBERTRUMARTEN.....	481
UNTERTRUM UND SPANNVORRICHTUNGEN.....	487
ANTRIEBSSYSTEM.....	495
PRODUKTMITNAHME.....	503
ÜBERGABEN.....	504
ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN.....	509
KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER.....	512
4 REFERENZTABELLEN.....	523
TABELLE 1: SERVICE-FAKTOREN.....	523
TABELLE 2: TEMPERATURFAKTOREN.....	523
TABELLE 3: WELLENDATEN.....	527
TABELLE 4: GRENZWERTE BANDZUG GEGENÜBER LÄNGE DER WELLE FÜR HALTERINGNÜTEN.....	527
TABELLE 5: LUFTDURCHLASS DURCH DAS BAND/FUß² BANDFLÄCHE.....	528
TABELLE 6: MAXIMALE SPANNWEITE DER ANTRIEBSWELLE.....	529
CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT.....	529
5 INDEX.....	539

1 INTRALOX – ÜBERSICHT

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

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



1 INTRALOX – ÜBERSICHT

INTRALOX BELT FINDER

Unser umfassendes Tool für Intralox-Produktinformationen finden Sie unter intralox.com/belt-finder.

- Produktspezifikationen und hochwertige Farbfotos anzeigen.
- CAD-Zeichnungsdateien herunterladen. DXF-Vorlagen enthalten Detailangaben zu den Bändern und Spritzguss-Zahnradern, die in CAD-Entwürfen für Förderanlagen verwendet werden können.
- Verschiedene Bandserien und -ausführungen identifizieren.
- Angebot einholen.

INTRALOX-RESSOURCEN

Länder- und branchenspezifischen Kundendienst, Informationen über Intralox-Produkte oder unser Unternehmen oder die unten aufgeführten Ressourcen finden Sie unter intralox.com/resources.

- **Konstruktionshandbücher:** Laden Sie die neueste Version des MPB-Konstruktionshandbuchs und des *ThermoDrive-Technologie-Konstruktionshandbuchs* herunter.
- **Produktliteratur und technische Handbücher:** Herunterladbare technische Handbücher umfassen eine Anleitung zur vorbeugenden Wartung modularer Kunststoffbänder, eine Anleitung zur Bandreinigung und vieles mehr. Intralox bietet zudem technische und anwendungsspezifische Vorgaben zu den meisten Produkten in diesem Handbuch an.
- **Montageanweisungen:** Das *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung* enthält allgemeine Informationen zur Wartung und Schritt-für-Schritt-Montageanweisungen für die meisten Intralox-Bänder.
- **Auswertungformulare**– Unsere Online-Auswertungformulare sind der erste Schritt, um das beste Design für Ihre Anwendung zu erstellen. Nachdem Sie Ihr Auswertungsfomular erhalten haben, werden sich die technischen Experten von Intralox mit Ihnen in Verbindung setzen, um Ihnen technische Unterstützung und Konstruktionsprüfungen zu bieten.
- **Anleitungsvideos:** Mit unseren Videos für die Leistungsoptimierung können Sie häufige Bandprobleme beheben. Jedes Video ist darauf ausgelegt, Ihnen bei Montage, Wartung und Problemlösung Ihrer Intralox-Förderbänder und -Komponenten zu helfen.
- **CalcLab** – Intralox bietet CalcLab™ zur Berechnung und Bewertung vieler Aspekte der Fördererkonstruktion. CalcLab ist ein stets aktueller Ersatz für ältere Engineering-Programme, das im Browser ausgeführt wird und von jedem mit dem Internet verbundenen Computer aus aufgerufen werden kann. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter calclab.intralox.com.

BANDKONSTRUKTION

Intralox bietet eine Vielzahl von Bändern für alle Branchen an. Unsere modularen Kunststoffförderbänder werden aus Spritzguss-Kunststoffmodulen gefertigt, die zu ineinandergreifenden Einheiten zusammengebaut und mit Scharnierstäben verbunden werden. Unsere ThermoDrive-Bänder bestehen aus homogenem thermoplastischem Material.

1 INTRALOX – ÜBERSICHT

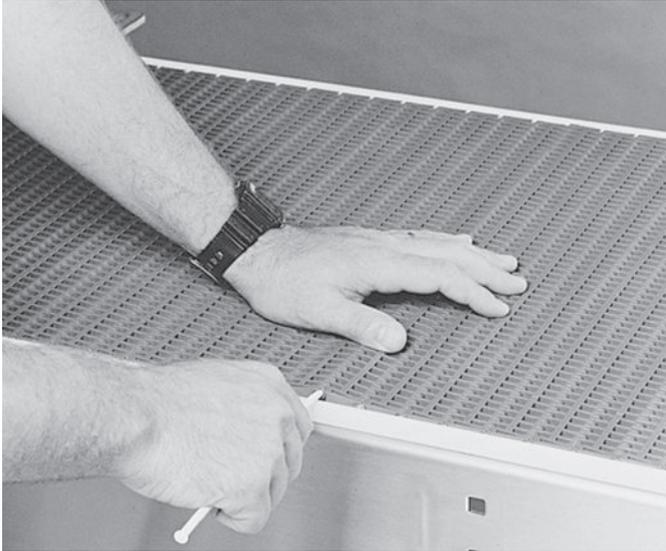


Abbildung 1: Kunststoffmodule, verbunden mit Scharnierstäben

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

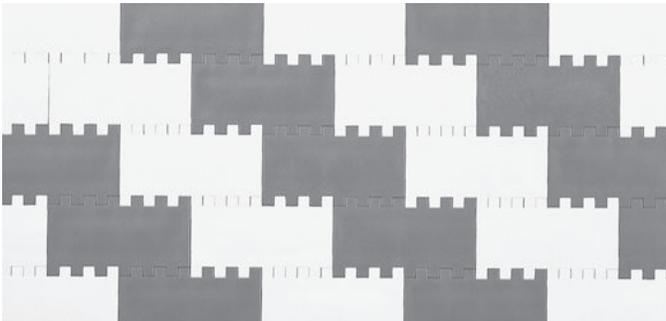


Abbildung 2: Aufbau im Ziegelverbund

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

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

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

ANTRIEBSART

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

HINWEIS: Für bestimmte Bänder sind Zahnräder mit Rundbohrung erhältlich.

1 INTRALOX – ÜBERSICHT

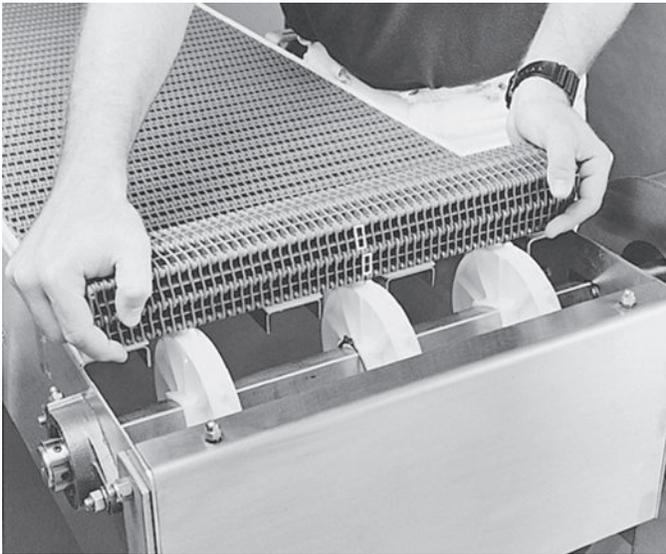


Abbildung 3: Durch Zahnräder angetriebene Intralox-Bänder

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

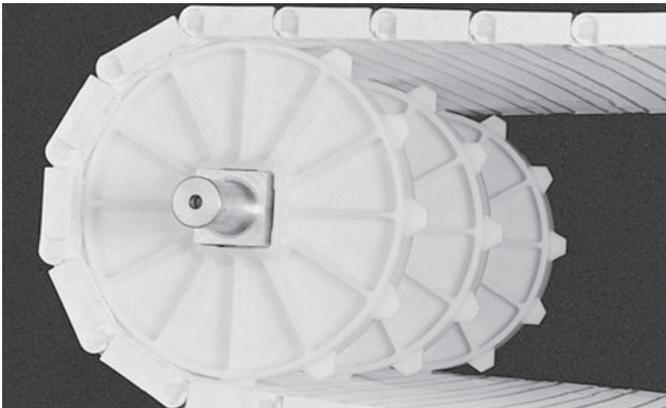


Abbildung 4: Zahnräder mit Vierkantbohrung auf Vierkantwelle

KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

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

- Typ des Bandsystems: geradelaufend, Radius oder Spiral
- Gesamtabmessungen des montierten Bandes:
 - Abstand zwischen Antriebs- und Umlenkwellen
 - Bandbreite
 - Höhenunterschied des Förderers
- Belt speed (Bandgeschwindigkeit)

1 INTRALOX – ÜBERSICHT

- Produkteigenschaften:
 - Dichte
 - Größe und Form der Einheiten
 - Härte, Zähigkeit, Sprödigkeit, Zerbrechlichkeit
 - Textur (glatt, rau, körnig, klumpig, schwammig)
 - Korrosionsverhalten
 - Feuchtigkeitsgehalt
 - Temperatur
 - Reibungseigenschaften
- Alle Prozessänderungen während der Förderung:
 - Erhitzen
 - Kühlung
 - Waschen, Spülen, Abtropfen
 - Trocknen
- Reinigungs- und Hygieneanforderungen und -bedingungen:
 - USDA-FSIS-Zulassung
 - Hohe Temperaturen oder aggressive Chemikalien
 - Ständige Reinigung bei laufendem Betrieb
- Be- und Entladungsmethode des Förderguts: sanfte Übergabe oder Abwurf
- Umgebungsbedingungen für den Betrieb:
 - Temperatur
 - Feuchtigkeit
 - Chemische Beschaffenheit (sauer, basisch)
 - Abrasive Substanzen (Sand, Schleifkörner)
 - Gefährliche Substanzen (Staub, Dämpfe)
- Art des Antriebssystems:
 - Motorantrieb
 - Kettenantrieb

Weitere Informationen finden Sie unter [Konstruktionsrichtlinien](#).

BAND AUSWAHL-VERFAHREN

SCHRITT 1: AUSWAHL EINES GEEIGNETEN BANDSYSTEMS

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

SCHRITT 2: AUSWAHL DES RICHTIGEN WERKSTOFFS FÜR IHRE ANWENDUNG

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

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

Genauere Hinweise zu chemischen Eigenschaften finden Sie unter [Chemische Beständigkeit](#).

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

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

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

1 INTRALOX – ÜBERSICHT

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

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

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

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

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

KRITERIEN FÜR DIE AUSWAHL GERADER BÄNDER

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

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

ANALYSE FÜR RADIUS- UND SPIRAL-BÄNDER

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

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

SCHRITT 5: WEITERE WICHTIGE KRITERIEN

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

SCHARNIERSTAB-MATERIAL

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

BANDWERKSTOFF-DEHNUNG

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

BANDGESCHWINDIGKEIT

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

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

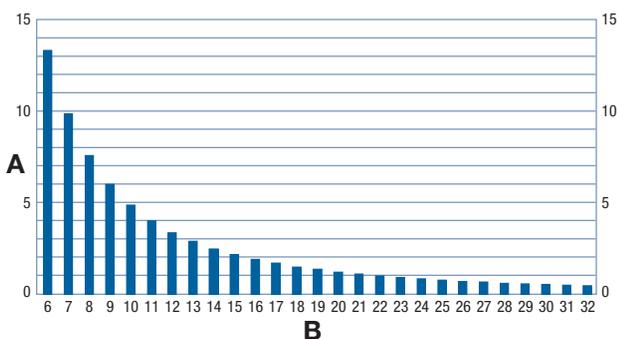
ABRASIVE BEDINGUNGEN UND REIBUNGSEFFEKTE

Um die Lebensdauer eines Bandes zu verlängern, müssen abrasive Stoffe bei einer Förderanwendung erkannt, die beste Werkstoffkombination gewählt und entsprechende Schutzvorrichtungen vorgesehen werden. Abrasivität verschleißt jedes Material. Die Auswahl des richtigen Werkstoffs kann jedoch die Lebensdauer eines Bandes wesentlich verlängern. Bei stark abrasiven Anwendungen werden erfahrungsgemäß zunächst Scharnierstäbe und Zahnräder durch die Reibung angegriffen. Der Verschleiß der Scharnierstäbe resultiert häufig in einer extremen Veränderung der Bandteilungs-Längung. Hierdurch kann der korrekte Eingriff des Zahnrades in das Band verhindert werden, wodurch erhöhter Verschleiß an den Zahnradzähnen entsteht. Intralox bietet geteilte Edelstahl-Zahnräder und abriebfeste Scharnierstäbe an, die bei abrasiven Anwendungen die Lebensdauer des Bandes verlängern.

POLYGONEFFEKT UND WAHL DER ZAHNRÄDER

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

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



A Prozent der Geschwindigkeitsschwankung

B Anzahl der Zahnradzähne

Abbildung 5: Periodische Geschwindigkeitsschwankung

WELLEN

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

1 INTRALOX – ÜBERSICHT

Intralox, LLC Europe bietet Vierkantwellen in den Standardgrößen 25 mm 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm an. Verfügbare Materialien sind Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304).

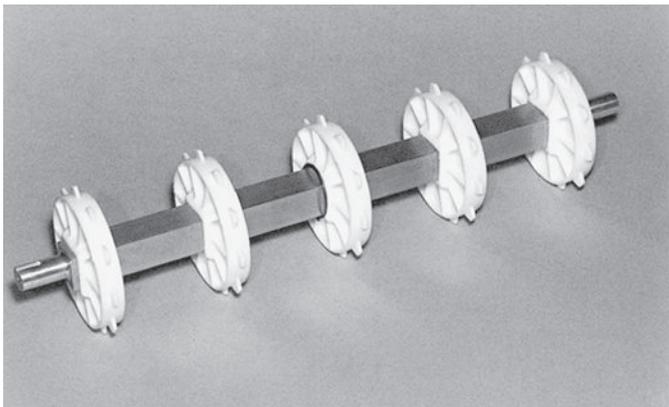


Abbildung 6: Vierkantwelle

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

WELLENFESTIGKEIT

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

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

GLEITLEISTEN

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

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

STATISCHE AUFLADUNG

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

2 LIEFERPROGRAMM

BANDMATERIALIEN FÜR ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

AZETAL

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

- Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Durch den niedrigen Reibungskoeffizienten eignet es sich ausgezeichnet für die Handhabung und den Transport von Behältern.
- Hochfestes elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC) kann in Anwendungen verwendet werden, in denen langsame statische Aufladung abgeleitet werden muss. Mit HSEC-Azetal erfolgt die Ableitung langsam und verbessert sich ab einer bestimmten Luftfeuchtigkeit. HSEC-Azetal ist erhältlich für die Serie 400 Non Skid.
- Beständig gegenüber Materialermüdung und sehr verschleißfest.
- Relativ stoß-, schnitt- und kratzbeständig.
- Spezifische Dichte: 1.40 Schwimmt nicht in Wasser.

POLYETHYLEN (PE)

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

- Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). Die genauen Temperaturen finden Sie in der Banddatentabelle für die ausgewählte Bandausführung.
- Wärmeausdehnungskoeffizient:
 - S100 und S400 Raised Rib: 0,0015 in/ft/°F (0,23 mm/m/°C).
 - Alle anderen Bänder: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Hervorragende Leistung bei niedrigen Temperaturen.
- Hervorragende Produkteigenschaften.
- Resistent gegen viele Säuren, Laugen und Kohlenwasserstoffe.
- Spezifische Dichte: 0.95 Schwimmt in Wasser.

POLYPROPYLEN (PP)

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

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

BANDMATERIALIEN FÜR SPEZIALANWENDUNGEN

ABRIEBFESTES (AR) NYLON

Dieser Werkstoff wird für nasse oder trockene abrasive Schwerlastanwendungen empfohlen.

- Der FDA-konforme Werkstoff ist in Schwarz und Weiß erhältlich.
- Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwendet die gleiche Temperaturfaktor-Tabelle wie normales Nylon.
- Wärmestabilisiert zur Verhinderung von Verschleiß bei Einsatz im Freien.
- Spezifische Dichte: 1.06 Schwimmt nicht in Wasser.

CHEMBLOX

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

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

NACHWEISBARES AZETAL

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

- Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und besitzt keine scharfen, hervorstehenden Fasern.
- Spezifische Dichte: 1.61 Schwimmt nicht in Wasser.
- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

NACHWEISBARES MX

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

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

NACHWEISBARES NYLON

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

- Temperaturbereich: -50 °F bis 180 °F (-46 °C bis 82 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwendet die gleiche Temperaturfaktor-Tabelle wie normales Nylon.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und besitzt keine scharfen, hervorstehenden Fasern.
- Spezifische Dichte: 1.06 Schwimmt nicht in Wasser.
- Für nasse oder trockene abrasive Schwerlastanwendungen.
- Erhältlich für S1700-Bänder.

NACHWEISBARES POLYPROPYLEN A22

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

- Temperaturbereich: 0 °F bis 150 °F (-18 °C bis 66 °C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.
- Spezifische Dichte: 1.13 Schwimmt nicht in Wasser.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und setzt keine gefährlichen Zusatzstoffe frei.
- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

EASY RELEASE PLUS

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

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

2 LIEFERPROGRAMM

- Easy Release PLUS ist für S1400 Flat Top erhältlich.

ANTIHAFTMATERIAL AUS NACHWEISBAREM POLYPROPYLEN

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

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

ENDURALOX POLYPROPYLEN

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

- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Bei normaler Verwendung ist Enduralox Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde.
- Nicht empfohlen bei starker Beanspruchung unter 45 °F (7 °C).
- Es weist dieselben physikalischen Eigenschaften wie Standard-Polypropylen auf.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber zahlreichen Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifische Dichte: 0.90 Schwimmt in Wasser.

SCHWER ENTFLAMMBARES THERMOPLASTISCHES POLYESTER (FR-TPES)

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

- Temperaturbereich: 40 °F bis 150 °F (4 °C bis 66 °C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Spezifische Dichte: 1.45 Schwimmt nicht in Wasser.

HITZEBESTÄNDIGES (HR) NYLON

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

- Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Max. zeitweilige Temperaturexposition: 270 °F (132 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Spezifische Dichte: 1.13 Schwimmt nicht in Wasser.

STOßFEST

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

- Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,001 in/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Größere Stoßfestigkeit als Azetal und Polypropylen.
- Spezifische Dichte: 1.18 Schwimmt nicht in Wasser.

HOCH HITZEBESTÄNDIGES (HHR) NYLON

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

- Temperaturbereich:
 - Kontinuierliche Aussetzung: -50 °F bis 310 °F (-46 °C bis 154 °C).
 - Max. zeitweilige Temperatúraussetzung: 360 °F (182 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Spezifische Dichte: 1.13 Schwimmt nicht in Wasser.

HOCHFESTES, ELEKTRISCH LEITFÄHIGES AZETAL (HSEC)

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

- HSEC Azetal verfügt nach IEC 62631 über einen spezifischen Oberflächenwiderstand von 10^5 Ohm/Quadrat.
- Es verfügt über die gleiche chemische Beständigkeit und Reibungsfaktoren wie normales Azetal.
- Spezifische Dichte: 1.40 Schwimmt nicht in Wasser.

GERINGER FEUCHTIGKEITSGEHALT, ABRIEBFEST (LMAR)

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

VERSCHLEIßARM PLUS

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

- Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,001 in/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Bessere Verschleißigenschaften als Nylon.
- Spezifische Dichte: 1.18 Schwimmt nicht in Wasser.

2 LIEFERPROGRAMM

NYLON

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

- Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Es beweist eine gute chemische Beständigkeit und ist auch bei niedrigen Temperaturen leistungsfähig.
- Verschleißfest bei trockenen Anwendungen.
- Es besitzt eine gute Beständigkeit gegen Materialermüdung.
- Spezifische Dichte: 1.13 Schwimmt nicht in Wasser.
- Es ist stärker als Polypropylen.

POLYPROPYLEN-VERBUNDWERKSTOFF

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

- Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifische Dichte: 1.12 Schwimmt nicht in Wasser.
- Ein elektrisch leitender (Electrically Conductive, EC) Polypropylen-(PP)-Verbundwerkstoff kann zur Vermeidung statischer Aufladungen verwendet werden. Der EC-PP-Verbundwerkstoff ist erhältlich für S1200 Non Skid.

PK

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

- Temperaturbereich: -40 °F bis 176 °F (-40 °C bis 80 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00073 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Robust.
- Abriebfest.
- Chemisch beständig. Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, um für Anwendungen, die eine bestimmte chemische Beständigkeit erfordern, eine Liste der Chemikalien zu erhalten.
- Stoßfest.
- Spezifische Dichte: 1.24 Schwimmt nicht in Wasser.

PVDF

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

- Temperaturbereich: 34 °F bis 200 °F (1 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hervorragende Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifische Dichte: 1.78 Schwimmt nicht in Wasser.
- Es ist stärker als Polypropylen.
- Erhältlich in S9000 Flush Grid.

SELBSTLÖSCHEND, GERINGER FEUCHTIGKEITSGEHALT (SELM)

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

- Dauertemperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Spezifische Dichte: 1.06 Schwimmt nicht in Wasser.

UVFR

Dieses Material ist schwer entflammbar.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 200 °F (1 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen UV-Strahlung.
- Spezifische Dichte: 1.78 Schwimmt nicht in Wasser.
- UVFR ist momentan erhältlich für S1100 Flush Grid und S900 Perforated Flat Top.

UV-BESTÄNDIG

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

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

DURCH RÖNTGENSTRAHLUNG NACHWEISBARES AZETAL

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

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

2 LIEFERPROGRAMM

DURCH RÖNTGENSTRAHLUNG NACHWEISBARES PK

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

- Temperaturbereich: -40 °F bis 176 °F (-40 °C bis 80 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00070 in/ft/°F (0,105 mm/m/°C).
- Für die Verwendung vor einem Röntgendetektor.
- Detektierbare Werkstoffe verwenden Additive, die auf Metalldetektoren, Röntgendetektoren oder beides reagieren.
- Detektierbare Werkstoffe verhalten sich anders als Werkstoffe, die diese Zusatzstoffe nicht enthalten. Trockene oder abrasive Umgebungen können zu erhöhtem Verschleiß der detektierbaren Werkstoffe führen. Erhöhter Verschleiß erzeugt zusätzlichen Staub im gesamten Fördersystem.
- Verwenden Sie in trockenen Umgebungen PK-Stäbe oder Azetalstäbe anstelle von röntgendetektierbaren PK-Stäben.
- Wenn detektierbare Werkstoffe verwendet werden müssen, sind stets die Konstruktionsrichtlinien für Intralox-Förderer zu beachten, um den Verschleiß und das Staubrisiko zu verringern.
- Abriebfest.
- Robust und stoßfest über 32 °F (0 °C).
- Spezifische Dichte: 1.51 Schwimmt nicht in Wasser.

BANDMATERIAL-EIGENSCHAFTEN

SPEZIFISCHES GEWICHT

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

REIBUNGSFAKTOREN

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

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

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

2 LIEFERPROGRAMM

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

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

TEMPERATUR

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

Temperaturfaktoren für Intralox-Bandwerkstoffe finden Sie unter [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#).

WÄRMEAUDEHNUNG UND -SCHRUMPUNG

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

Berechnen Sie die erwarteten Abmessungsveränderungen aufgrund von Wärmeausdehnung oder -schrumpfung mithilfe von [CalcLab](#) oder der folgenden Formel.

Formel 1:

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

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

2 LIEFERPROGRAMM

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

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

BANDMATERIALKONFORMITÄT

FDA-ZUGELASSEN

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

EU-ZUGELASSEN

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

GETESTET NACH 3A DAIRY FÜR MOLKEREIPRODUKTE

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

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

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

ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR STANDARDANWENDUNGEN

AZETAL

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

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

2 LIEFERPROGRAMM

ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR SPEZIALANWENDUNGEN

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

GLASFASERVERSTÄRKTES NYLON

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

- Auch erhältlich als geteiltes Zahnrad aus zwei Werkstoffen mit einer Verbindungsplatte aus Polypropylen und einer Zahnplatte aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Temperaturbereich für geteilte Zahnräder mit Verbindungsplatten aus Polypropylen: 45 °F bis 220 °F (7 °C bis 104 °C).
- Temperaturbereich für alle anderen Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).

NYLON

Diese Zahnräder werden für abrasive Anwendungen verwendet.

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

HITZEBESTÄNDIGES (HR) NYLON

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

- Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Max. zeitweilige Temperatúraussetzung: 270 °F (132 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

POLYPROPYLEN

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

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

POLYPROPYLEN-VERBUNDWERKSTOFF

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

- Hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifische Dichte: 1.12
- Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

POLYURETHAN

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

- Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C).

- Polyurethan wird bei hohen Temperaturen weich und flexibel und beweist eine gute chemische Beständigkeit.

POLYURETHAN-VERBUNDWERKSTOFF

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

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

EDELSTAHL

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

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

EXTREM VERSCHLEIßFESTES POLYURETHAN

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

ULTRAHOCHMOLEKULARES POLYETHYLEN (UHMW-PE)

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

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

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

2 LIEFERPROGRAMM

SCHRITT 1: BERECHNUNG DES BANDZUGS

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

Formel 2:

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

Wobei:

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

M = Gewicht des Förderguts, lbf/ft² (N/m²)

W = Bandgewicht, lbf/ft² (N/m²). Siehe Hinweis.

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

H = Höhenunterschied des Förderers, ft (m)

F_w = Reibungskoeffizient zwischen Gleitprofil und Band. Siehe Hinweis.

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

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

SCHRITT 2: ANPASSEN DES BERECHNETEN BANDZUGS AN DIE TATSÄCHLICHEN EINSATZBEDINGUNGEN

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

1. Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle den SF:

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

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

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

Formel 3:

$$ABP = BP \times SF$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor

Formel 4:

$$ABP \text{ für bidirektionale Förderer und Schubförderer} = BP \times SF \times 2,2$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor

SCHRITT 3: BERECHNUNG DER ZULÄSSIGEN BANDFESTIGKEIT

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

Formel 5:

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

Wobei:

ABS = zulässige Bandfestigkeit

BS = Bandfestigkeit aus der Banddatentabelle für das ausgewählte Band. Siehe [Lieferprogramm](#).

T = Temperaturfaktor von [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#).

S = Festigkeitsfaktor aus der Banddatentabelle für das ausgewählte Band. Siehe [Lieferprogramm](#).

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

SCHRITT 4: VERGLEICH ZWISCHEN ABP UND ABS

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

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

SCHRITT 5: BESTIMMUNG DES MAXIMALABSTANDES DER ZAHNRÄDER AUF DER ANTRIEBSWELLE

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

Formel 6:

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

Wobei:

ABSU = genutzte zulässige Bandfestigkeit

ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite

ABS = zulässige Bandfestigkeit

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

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

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

SCHRITT 6: ÜBERPRÜFUNG DER ANTRIEBSWELLENFESTIGKEIT

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

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

HINWEIS: Die meisten Zahnräder sind in mehreren Bohrgrößen erhältlich.

2 LIEFERPROGRAMM

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

Formel 7:

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

Wobei:

w = Gesamtwellenlast

ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite

Q = Wellengewicht, lbf/ft (N/m), von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

B = Bandbreite, ft (m)

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

Formel 8:

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

Wobei:

D = Wellendurchbiegung

w = Gesamtwellenlast

L_s = Wellenlänge zwischen den Lagern, in (mm)

E = Elastizitätsmodul von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

I = Trägheitsmoment von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

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

Formel 9:

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

Wobei:

T_o = übertragenes Drehmoment

ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite

B = Bandbreite, ft (m)

PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades des ausgewählten Zahnrades. Siehe [Lieferprogramm](#).

5. Vergleichen Sie T_o mit dem empfohlenen maximalen Drehmoment auf der Antriebswelle für die abgebildeten Wellenzapfengrößen. Verwenden Sie [CalcLab](#) zur Berechnung des Drehmoments. Bestimmen Sie das empfohlene maximale Drehmoment für einen Lagerzapfendurchmesser, der aus der gewählten Welle herausgedreht werden kann. Stellen Sie sicher, dass dieser Wert T_o nicht überschreitet. Wenn der Wert T_o überschreitet, wählen Sie einen stärkeren Werkstoff oder eine größere Welle.

SCHRITT 7: BESTIMMUNG DER ANTRIEBSLEISTUNG DES BANDES

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

Formel 10:

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

Wobei:

HP = Antriebsleistung

ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft Bandbreite

B = Bandbreite, ft

V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

Formel 11:

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

$$1 \text{ HP} = 745.7 \text{ W}$$

Wobei:

W = Watt

ABP = angepasster Bandzug, kg/m Bandbreite

B = Bandbreite, m

V = Bandgeschwindigkeit, m/min

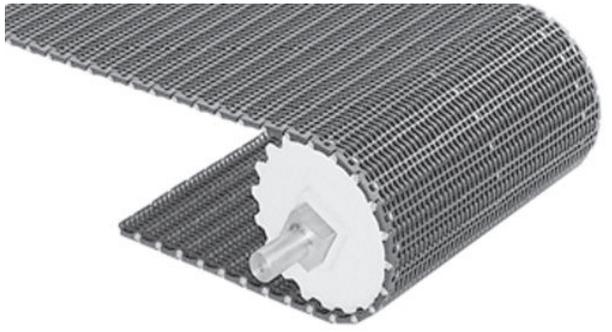
HP = Antriebsleistung

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

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

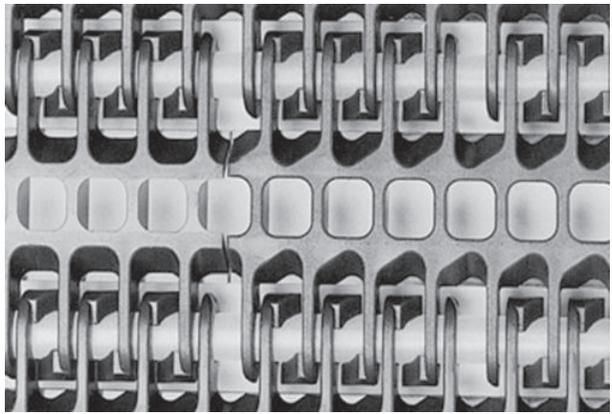
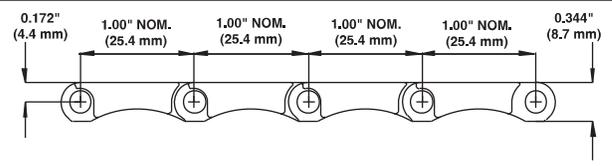
GERADE BÄNDER

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



Produktinweise

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

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

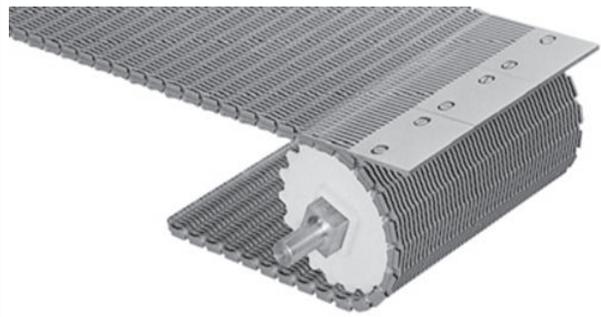
^a Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

GERADE BÄNDER

SERIE 100

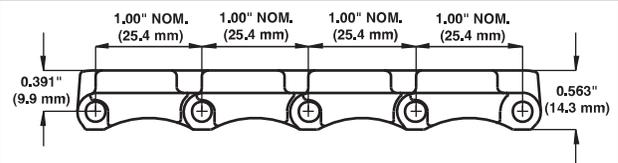
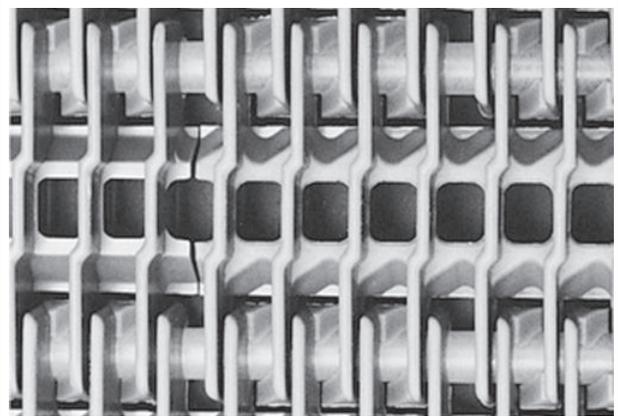
Raised Rib

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



Produkthinweise

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



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	300	4.380	34 bis 220	1 bis 104	0,82	4,00
Polyethylen	Polyethylen	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	0,88	4,29
Azetal	Polypropylen	600	8.760	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal ^a	Polyethylen	550	8.030	-50 bis 70	-46 bis 21	1,20	5,86

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

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

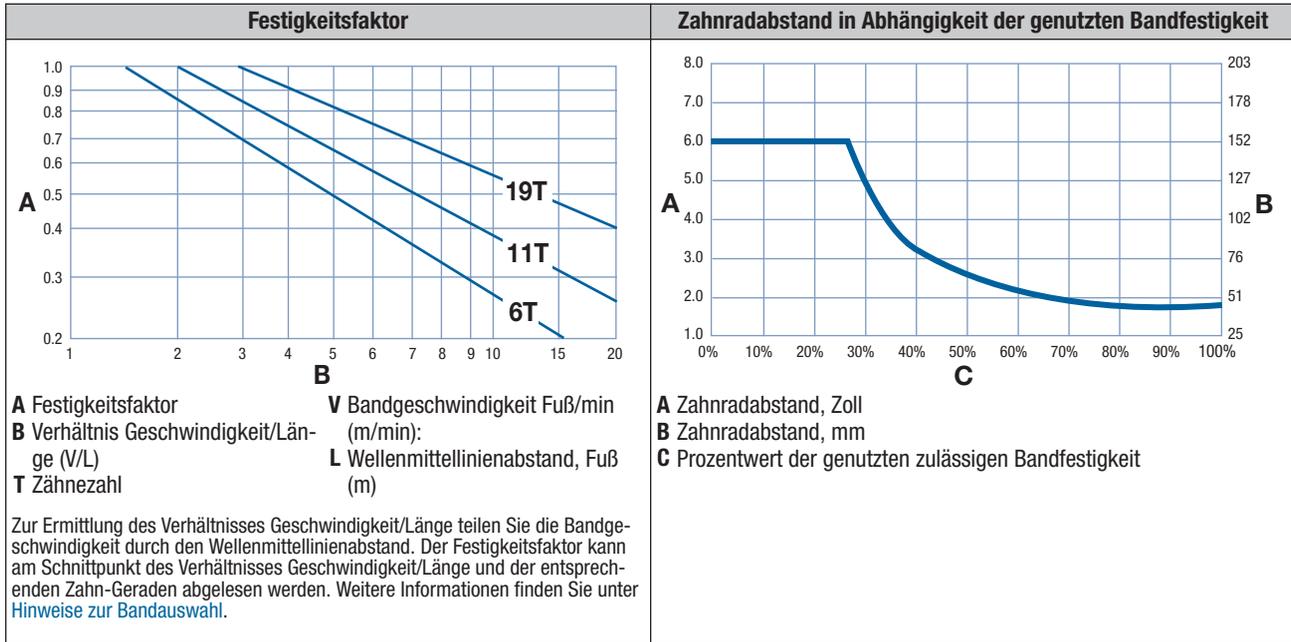
^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,25 in (6,4 mm) mit einer Mindestbreite von 1,5 in (38 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist,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

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

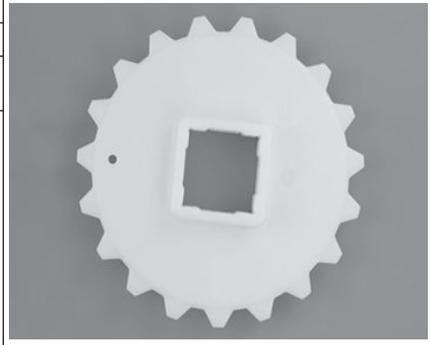
^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).

GERADE BÄNDER

SERIE 100



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Polypropylen-Spritzguss										
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, 65
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										
Polyurethan-Spritzguss										
11 (4,05 %)	3,5	89	3,7	94	0,75	19		1,5		40
19 (1,36 %)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem oder schwarzem Polyurethan • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). 										



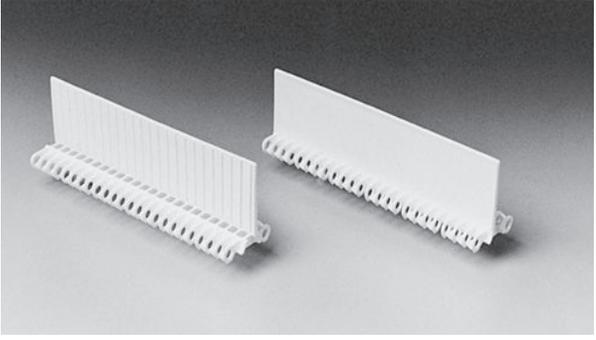
Geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
11 (4,05 %)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5		40
19 (1,36 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60, 65

- Erhältlich in Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen
- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).



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

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



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

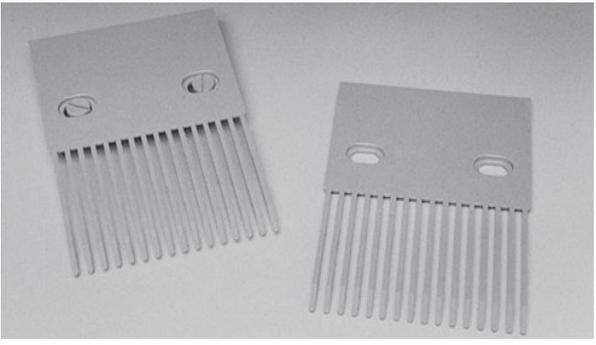
- Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind.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

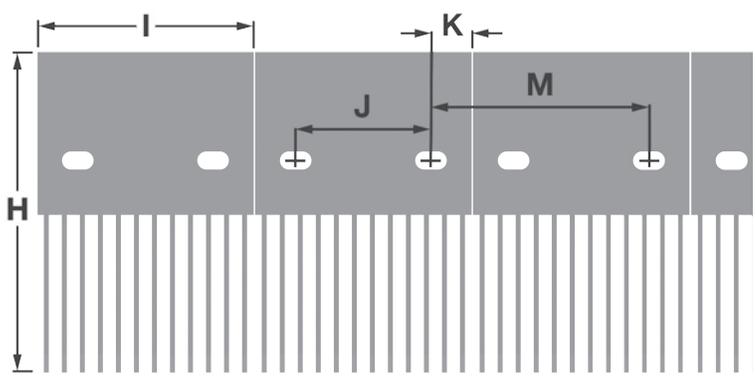
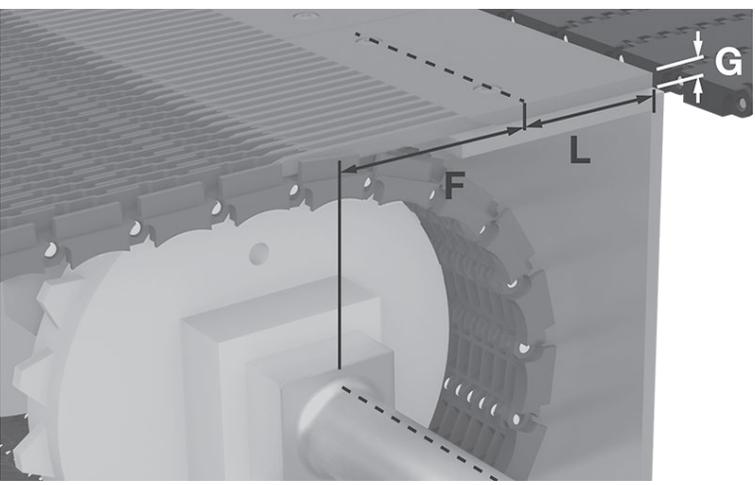


A Laufrichtung

GERADE BÄNDER

SERIE 100

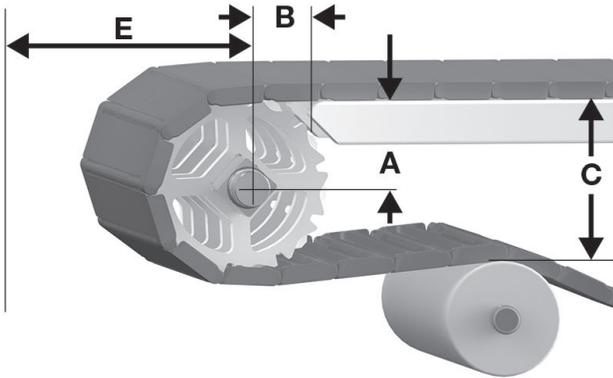
Fingerübergabeplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
4	102	16	Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 100 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut. • Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft. • Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. 			
			

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

^a Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 7: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S100 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid										
2,0	51	6	0,69–0,83	18–21	1,30	33	2,10	53	1,24	31
3,5	89	11	1,53–1,60	39–41	1,70	43	3,60	91	2,01	51
6,1	155	19	2,82–2,87	72–73	2,20	56	6,20	157	3,30	84
Raised Rib										
2,0	51	6	0,69–0,83	18–21	1,30	33	2,10	53	1,45	37
3,5	89	11	1,53–1,60	39–41	1,70	43	3,60	91	2,23	57
6,1	155	19	2,82–2,87	72–73	2,20	56	6,20	157	3,52	89

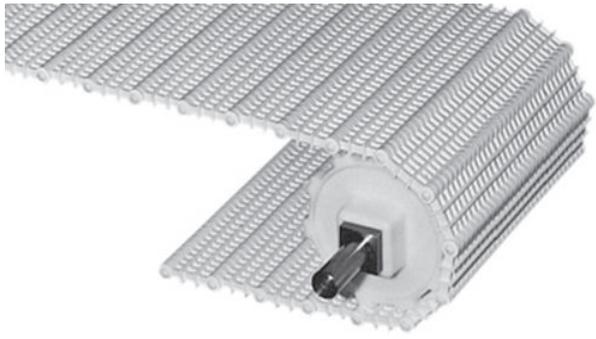
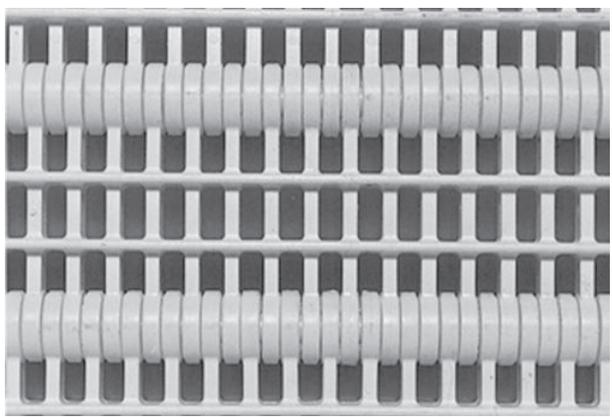
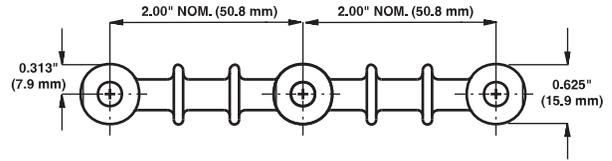
^a Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren.

Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter [Spalt zur Übergabeplatte](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

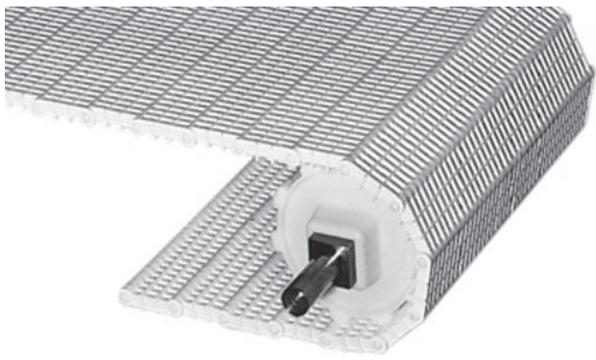
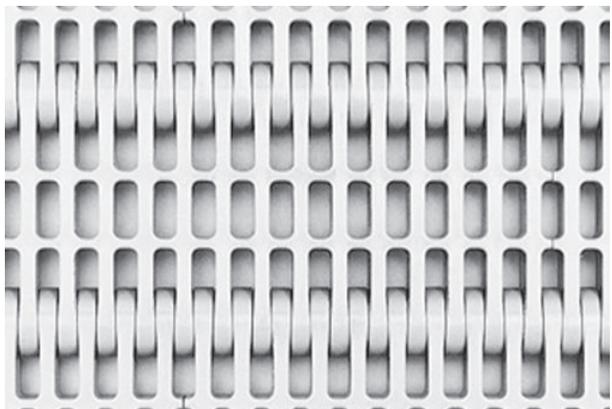
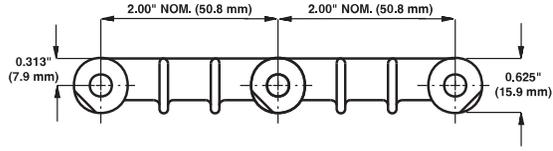
S100 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0

Open Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,23 x 0,48	5,8 x 12,3
Durchlässigkeit	33 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen. • Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind. • Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut auch bei Schrägförderern hinauf oder hinunter zu befördern. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. 		
		
		
		

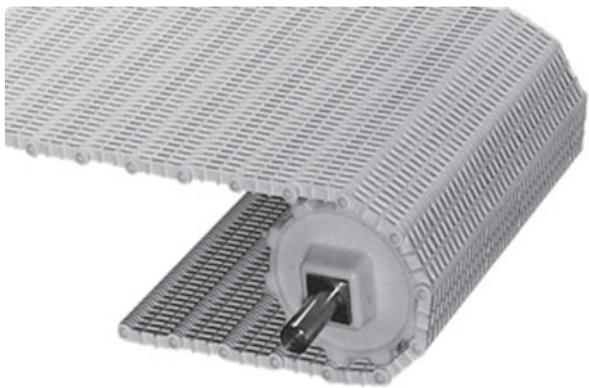
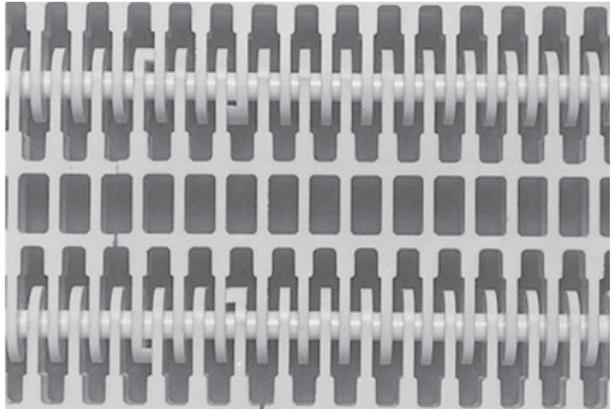
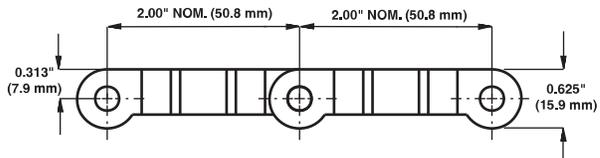
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 220	1 bis 104	1,24	6,05
Polyethylen	Polyethylen	900	13.100	-100 bis 150	-73 bis 66	1,26	6,15

GERADE BÄNDER

SERIE 200

Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,22 x 0,49	5,5 x 12,5
Durchlässigkeit	33 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Flush Grid-Raster mit glatter Oberfläche. • Hervorragend geeignet, Behälter auch quer zur Bandausrichtung zu transportieren. • Eines der stärksten S200-Bandmodelle. • Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Weitere Informationen zur Materialauswahl finden Sie unter S400, S900, S1100, S2200 und S4500. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,40	6,83
Polyethylen	Polyethylen	1.200	17.500	-100 bis 150	-73 bis 66	1,44	7,03

Open Hinge		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,26 x 0,48	6,7 x 12,3
Durchlässigkeit	45 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Bietet eine glatte Oberfläche mit großer Durchlässigkeit, besonders für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie geeignet. • Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Es eignet sich hervorragend für Anwendungen mit Kühl-, Wasch- bzw. Trockenanforderungen. • Für eine höhere Bandleistung siehe S800-Bänder. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	300	4.380	34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,08
Polyethylen	Polyethylen	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	1,12	5,47

GERADE BÄNDER

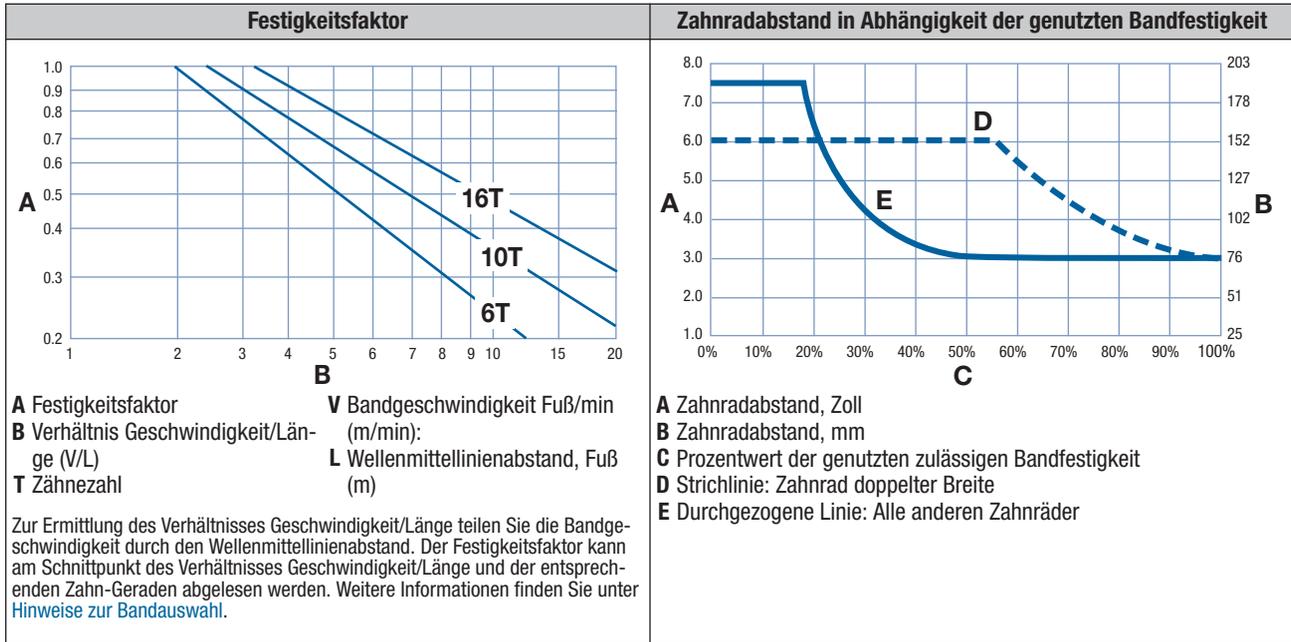
SERIE 200

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

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

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

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



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
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, 65
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	2,5	64		1,5, 2,5		40, 65
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Polypropylen-Spritzguss										
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5, 2,5		40, 60, 65
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	2,5	64		1,5, 2,5		40, 65
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										
Polyurethan-Spritzguss										
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		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem oder schwarzem Polyurethan • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). 										

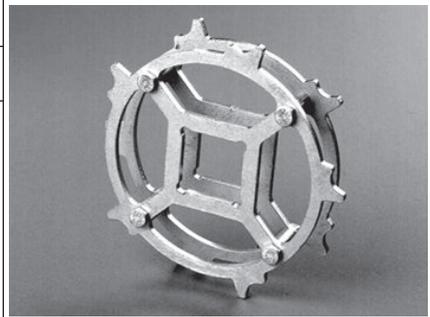
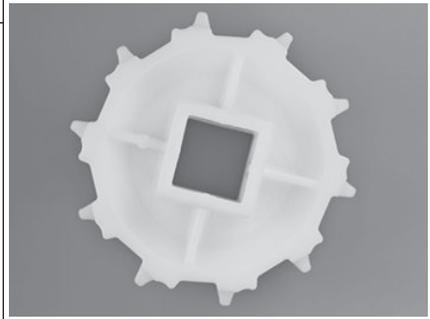


SERIE 200

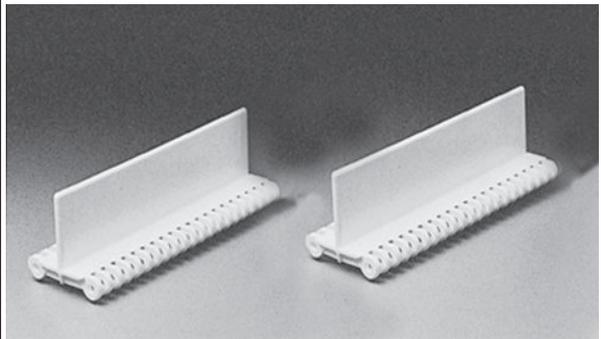
GERADE BÄNDER

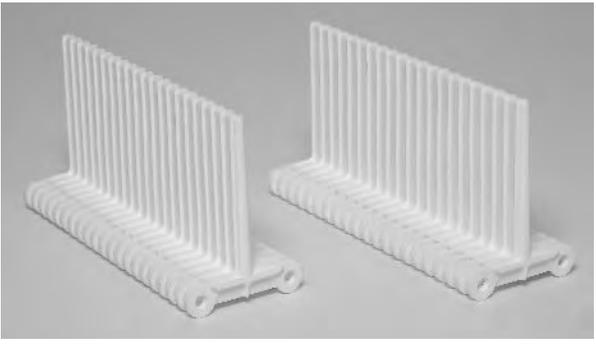
SERIE 200

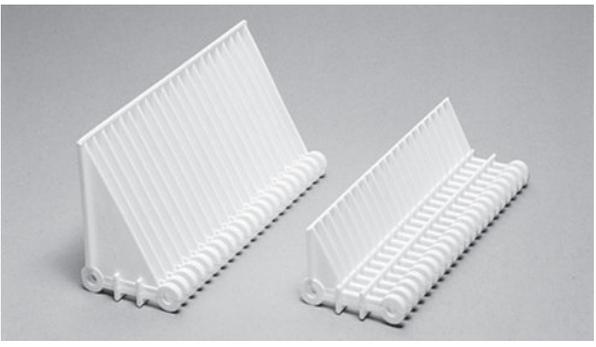
Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Doppeltbreite Felge, Azetal										
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Doppeltbreite Felge, Polypropylen										
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										
Doppeltbreite Felge, Polyurethan										
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem oder schwarzem Polyurethan • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). 										
Metall abriebfest										
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60, 65
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60, 65
<p>Edelstahl bietet einen wesentlich größeren Betriebstemperaturbereich im Vergleich zu allen Kunststoffmaterialien, die in Fördersystemen verwendet werden. Beziehen Sie sich auf den Temperaturbereich des Bandmaterials, um Temperaturbegrenzungen zu bestimmen.</p>										

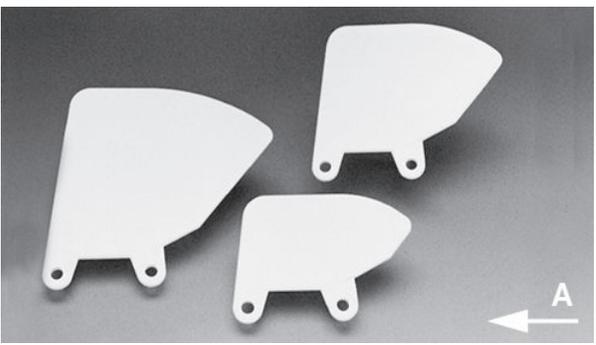


Gerade Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyethylen
2	51	
3	76	
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. • Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		



Doppelte nicht haftende Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Polypropylen, Polyethylen
<ul style="list-style-type: none"> • Mit senkrechten Rippen zur Produktübergabe. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. • Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe. • Der Mindestabstand zum Bandrand (ohne Bordkanten) beträgt 0,7 Zoll (18 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		
		

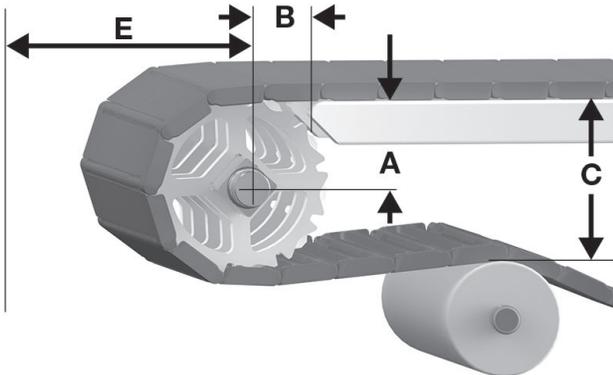
Gerippte Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1,25	32	Polypropylen, Polyethylen
3	76	
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht senkrecht in den Open Grid-Modulen und besitzt eine dreieckige Stütze an der Rückseite. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm). 		
		

Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen
3	76	
4	102	
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> • Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden. • Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich. • Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,3 Zoll (8 mm) • Minimale freie Randzone: 0,7 Zoll (18 mm) 		
 <p>A ←</p> <p>A Laufrichtung</p>		

GERADE BÄNDER

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 8: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 200

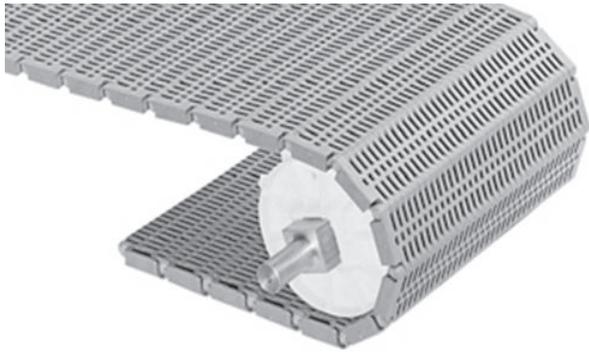
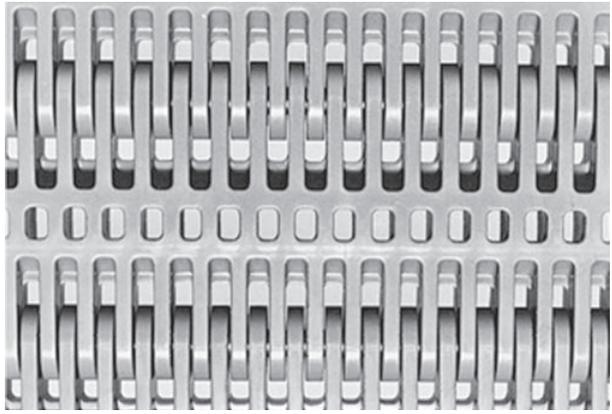
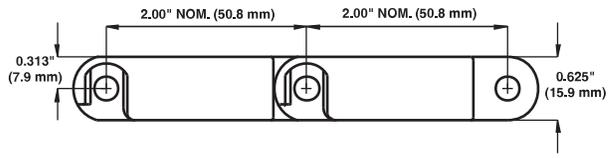
Abmessungen des S200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid, Open Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42–1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163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

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

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

Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,25 x 0,18	6,4 x 4,6
Durchlässigkeit	17 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Siehe die <i>Produktthinweise</i> .	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts. • Verwendet Scharnierstäbe mit Kopf für Bänder ohne Slidelox Stab-Verschluss-system. Verwendet Scharnierstäbe ohne Kopf für Bänder mit Slidelox Stab-Verschluss-system. • Das Slidelox Stab-Verschluss-system wird für Bänder ab einer Breite von 6,0 ft (1829 mm) empfohlen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. • Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter Intralox Band-Spannvorrichtungen. 		
		
		
		

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

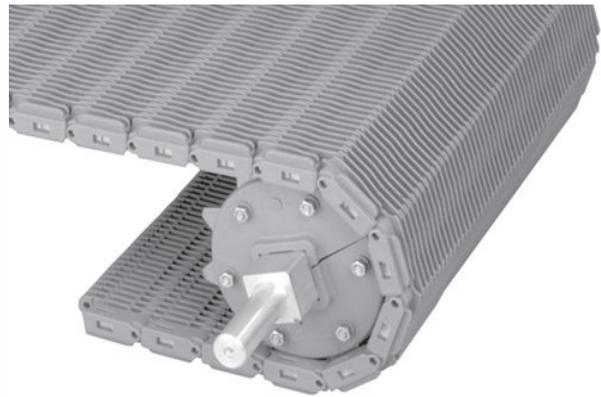
^a Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

GERADE BÄNDER

SERIE 400

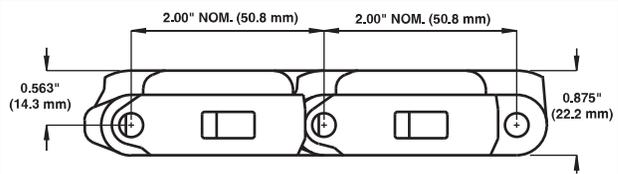
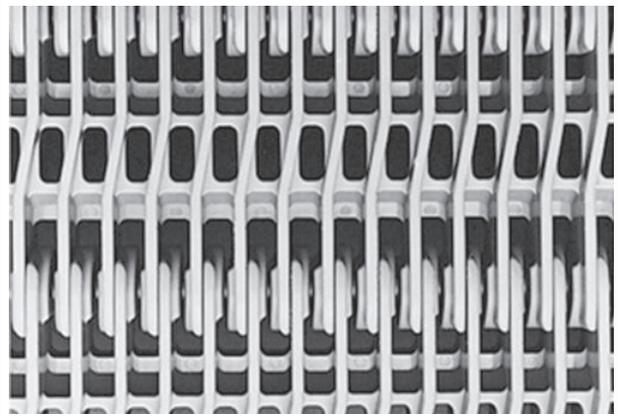
Raised Rib

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



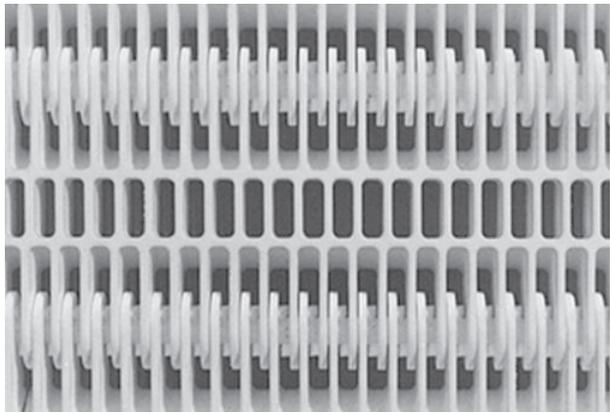
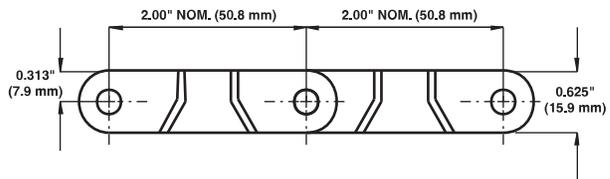
Produkthinweise

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



Banddaten

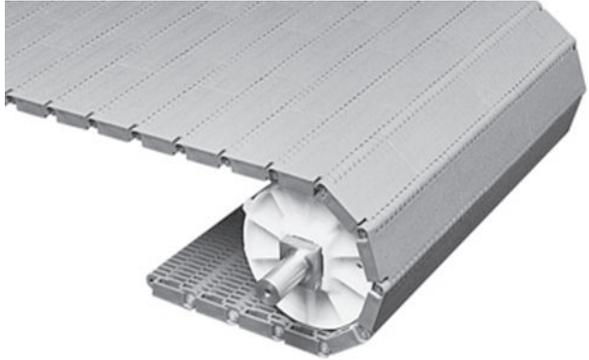
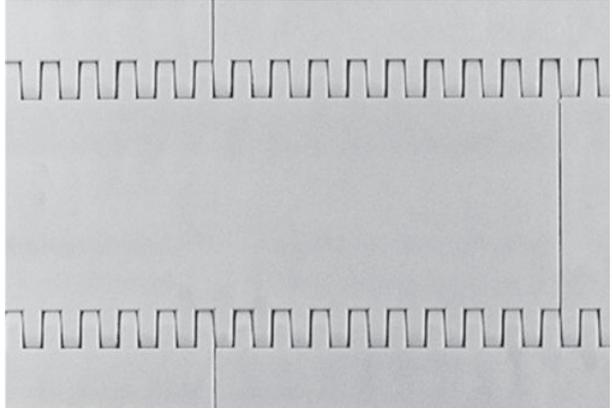
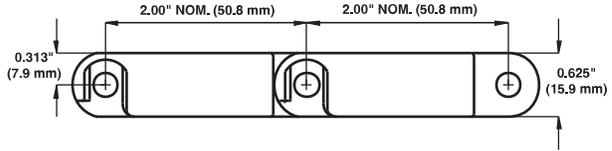
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,95	9,52
Polyethylen	Polyethylen	1.800	26.300	-100 bis 150	-73 bis 66	1,98	9,67
Enduralox-Polypropylen	Enduralox-Polypropylen	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,95	9,52

Open Hinge		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,47 x 0,18	11,9 x 4,6
Durchlässigkeit	30 %	
Produktauflage	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die große, durchlässige Fläche verbessert den Luftdurchlass, das Abtropfen und die Reinigbarkeit. • Besitzt die gleiche hohe nominale Festigkeit wie die anderen Bänder dieser Serie. • Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. • Weitere hygienische Optionen finden Sie unter S800 und S1600. 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.550	22.600	34 bis 220	1 bis 104	1,16	5,66
Polyethylen	Polyethylen	950	13.900	-50 bis 150	-46 bis 66	1,24	6,06

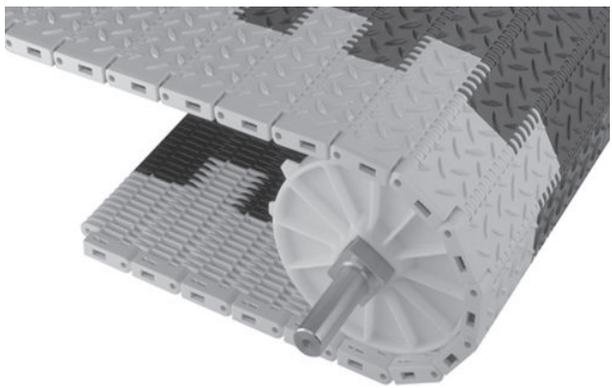
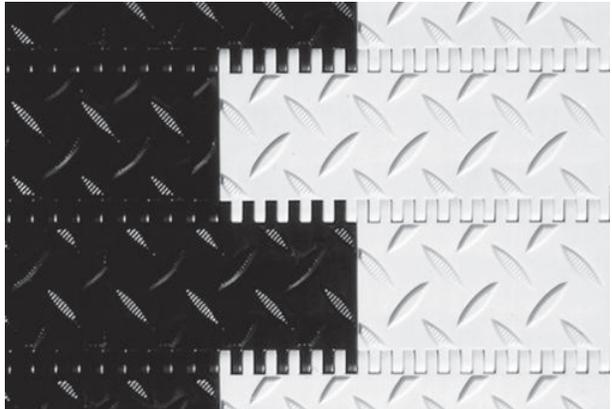
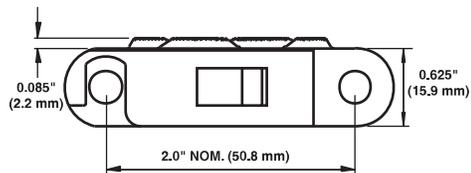
GERADE BÄNDER

SERIE 400

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts. • Alle Bänder der Serie S400 Flat Top mit abriebfesten Scharnierstäben sind mit dem Slidelox Stab-Verschlussystem erhältlich. • Das Slidelox Stab-Verschlussystem wird für Bänder ab einer Breite von 6,0 ft (1829 mm) empfohlen. • Verwenden Sie Scharnierstäbe mit Kopf für Bänder ohne Slidelox Stab-Verschlussystem. Verwenden Sie Scharnierstäbe ohne Kopf mit Slidelox Stab-Verschlussystem. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Verwenden Sie abriebfeste, geteilte Zahnräder mit S400 Flat Top aus Azetal. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. • Höhere Bandleistungen finden Sie unter Serie 4500 Flat Top. 		
		
		
		

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

^a Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Non Skid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	3,5	89
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
		
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Gehört zu den Intralox-Bändern mit der höchsten Festigkeit. • Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Für eine höhere Bandleistung siehe S4500 Non Skid und S4500 Non Skid Raised Rib. • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit von Mitnehmern bitte an den Intralox-Kundenservice. 		
		
		

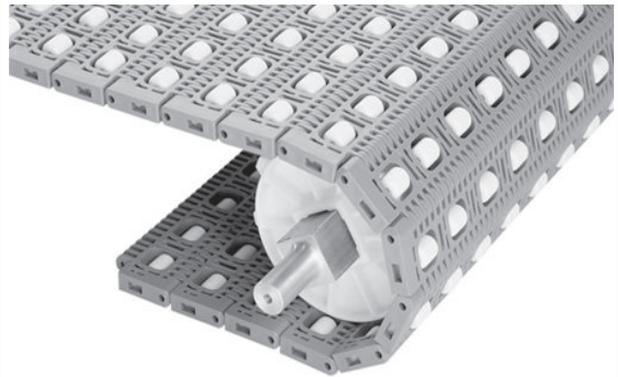
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HSEC-Azetal	Nylon	2.720	39.700	-50 bis 200	-46 bis 93	2,88	14,09
Polypropylen	Nylon	2.400	35.000	-34 bis 220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

GERADE BÄNDER

SERIE 400

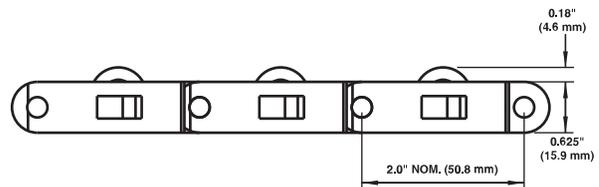
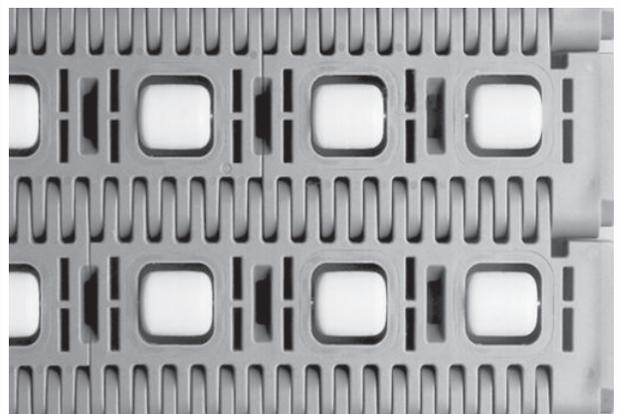
Roller Top™

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



Produkthinweise

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

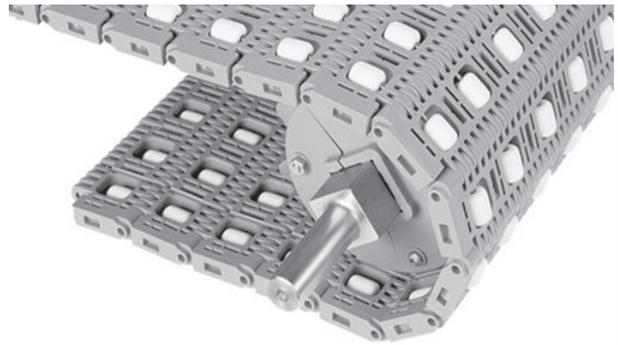


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,44	11,94
Azetal	Nylon	3.000	43.800	-50 bis 200	-46 bis 93	3,36	16,41

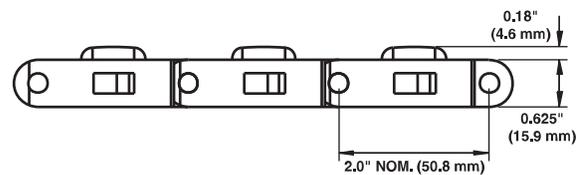
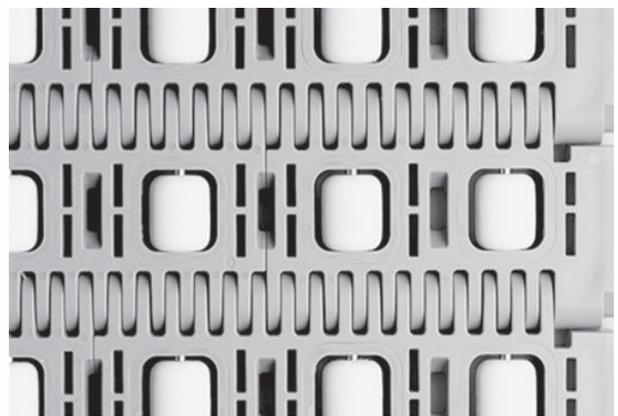
Transverse Roller Top™ (TRT™)

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



Produkthinweise

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



Banddaten

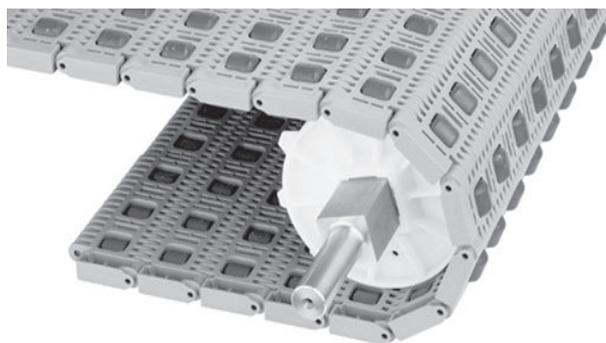
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,44	11,94

GERADE BÄNDER

SERIE 400

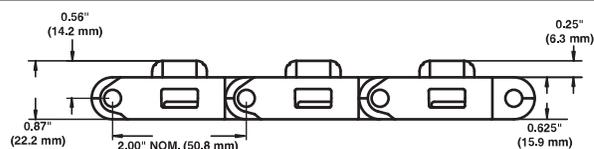
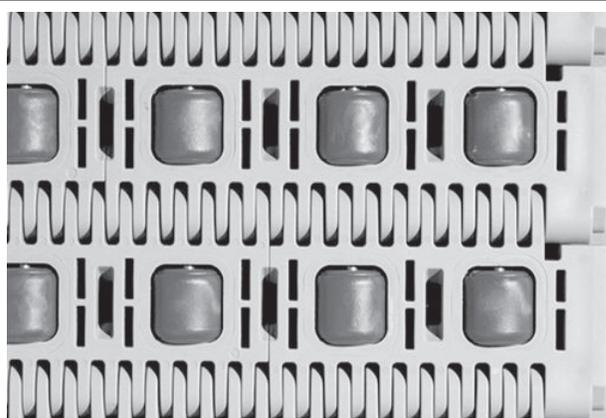
Transverse Roller Top™ (TRT™) mit Durchmesser 0,85 in

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



Produktthinweise

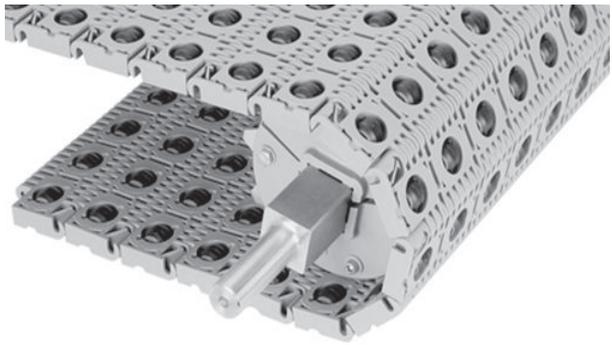
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen.
- Edelstahlachsen sorgen für Langlebigkeit und dauerhafte Leistung.
- Slidelox bündige Bandkanten.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.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



Banddaten

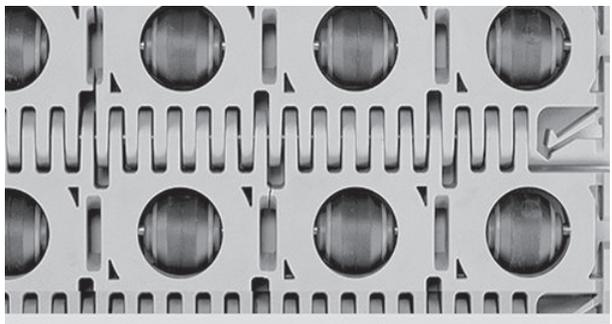
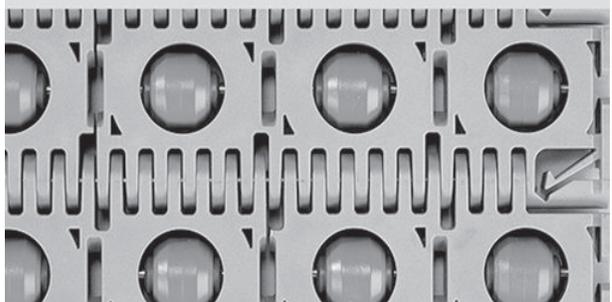
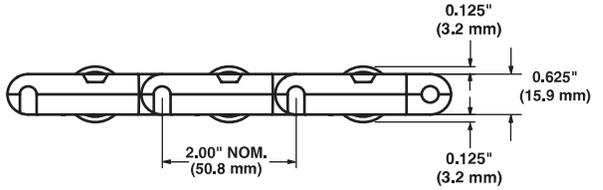
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,81	13,71

Angled Roller mit 0°-Winkel™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Activated Roller Belt™-Technologie (ARB™)
- Es sind schwarze oder graue Polyurethanrollen erhältlich.
- Schwarze Polyurethanrollen werden für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation nicht empfohlen.
- Alle Rollen haben einen Azetalkern.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Rollen sind in Bandlaufrichtung ausgerichtet.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Konstruiert für ein flaches, kontinuierliches Obertrum. Ein V-Obertrum wird nicht empfohlen.
- Wenn sich die Bandrollen drehen, bewegt sich das Fördergut schneller als die Bandgeschwindigkeit. Wenn sich die Bandrollen nicht drehen, bewegt sich das Fördergut mit Bandgeschwindigkeit.
- Das Fördergutverhalten variiert je nach Form und Gewicht des Förderguts, der Konstruktion des Förderers und der Bandgeschwindigkeit.
- Intralox kann Sie dabei unterstützen, das Fördergutverhalten auf Grundlage der Produkt- und Förderereigenschaften präziser einzuschätzen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Es sind kundenspezifische Bänder mit einer beliebigen Kombination aus Rollen mit 0°, 30°, 45°- oder 60°-Winkel erhältlich. Maßgefertigte Bänder können auch Rollen enthalten, die auf unterschiedliche Laufrichtungen ausgerichtet sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- 2,0 Zoll (50,8 mm) Rollenabstand.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm) und ebenfalls nicht mit allen Zahnradern mit Teilkreisdurchmesser 5,2 Zoll (132 mm) mit 2,5 Zoll oder 60 mm Vierkantbohrungen.
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).

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

GERADE BÄNDER

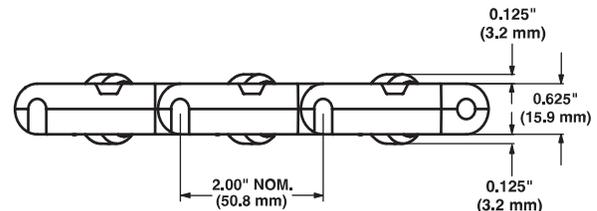
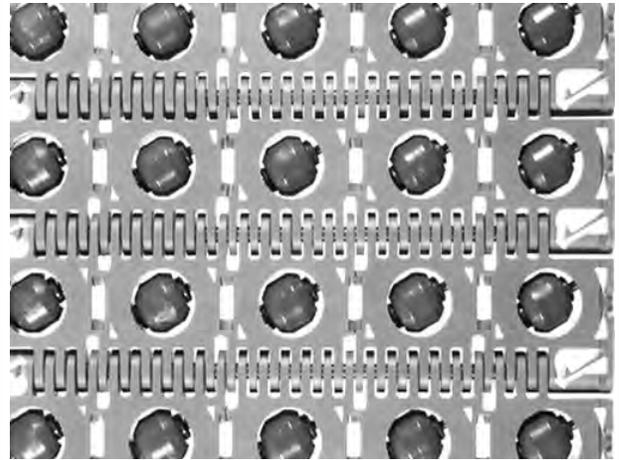
Angled Roller mit 30°-Winkel™

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



Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Activated Roller Belt-Technologie (ARB).
- Die Rollen sind in einem Winkel von 30° zur Bandlaufrichtung angeordnet.
- Graue Polyurethanrollen mit einem Azetalkern sind erhältlich.
- Mit Edelstahlachsen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Bei Polyethylen-Bändern müssen Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan an der Antriebswelle verwendet werden. Jedes Zahnrad kann an der Umlenkswelle verwendet werden, außer Zahnräder mit Zähnen mit geringer Rückspannung.
- Wenn sich die Bandrollen drehen, bewegt sich das Fördergut schneller als die Bandgeschwindigkeit. Wenn sich die Bandrollen nicht drehen, bewegt sich das Fördergut mit Bandgeschwindigkeit.
- Das Fördergutverhalten variiert je nach Form und Gewicht des Förderguts, der Konstruktion des Förderers und der Bandgeschwindigkeit. Intralox kann Sie dabei unterstützen, das Fördergutverhalten auf Grundlage der Produkt- und Förderereigenschaften einzuschätzen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Zentrieren ist möglich durch die Verwendung zweier Bänder mit Rollen, die zur Mitte des Förderers weisen.
- Es sind kundenspezifische Bänder mit einer beliebigen Kombination aus Rollen mit 0°, 30°, 45°- oder 60°-Winkel erhältlich. Maßgefertigte Bänder können auch Rollen enthalten, die auf unterschiedliche Laufrichtungen ausgerichtet sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Konstruiert für ein flaches, kontinuierliches Obertrum. Ein V-Obertrum wird nicht empfohlen.
- Das Band kann durch parallele Gleitprofile, die zwischen die Bandrollen platziert werden, unterstützt werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Ausrichtungsbänder auf einem flachen, durchgehenden Obertrum erfordern ein seitliches Gleitprofil. Montieren Sie das Band so, dass es bündig entlang dieses Gleitprofils verläuft.
- 2 Zoll (50,8 mm) Rollenabstand.
- Die Mindestbandbreite für Polyethylen beträgt 8 Zoll (203 mm).
- Polyethylen-Bänder mit einer Breite zwischen 8 Zoll (203 mm) und 10 Zoll (254 mm) sind auf 450 lbf/ft (6.570 N/m) herabzusetzen.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).
- Nicht kompatibel mit allen Zahnrädern mit einem Durchmesser von 5,2 Zoll (132 mm) mit 2,5 Zoll oder 60 mm Vierkantbohrungen.
- Bei Feuchtigkeit beträgt der untere Temperaturgrenzwert des Polyethylen-Bandes 34°F (1°C).
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).



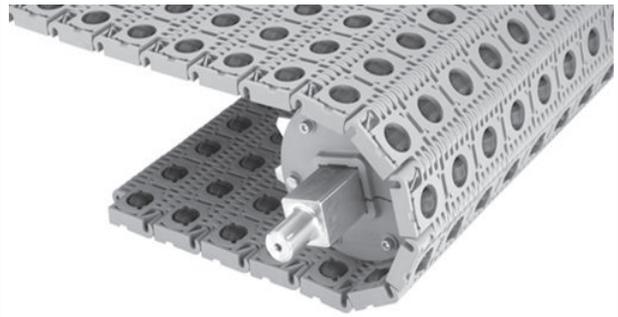
Banddaten

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

SERIE 400

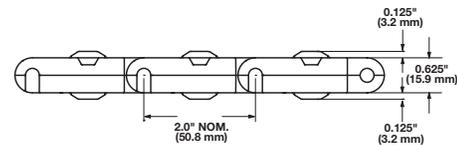
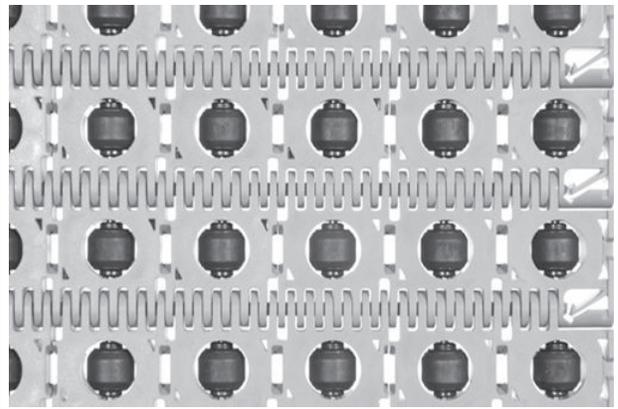
Angled Roller mit 90°-Winkel™

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



Produktinweise

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



Banddaten

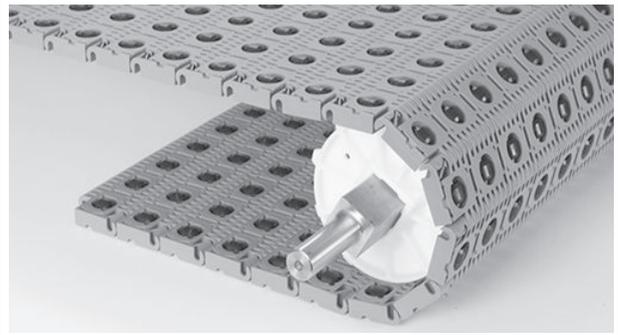
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen/Schwarzes Polyurethan	Nylon	1.600	23.400	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94

GERADE BÄNDER

SERIE 400

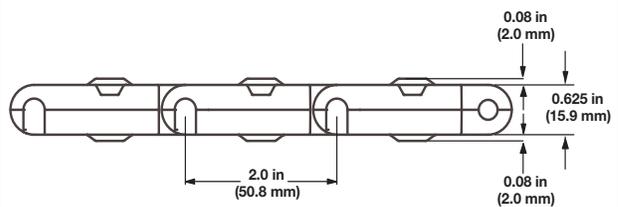
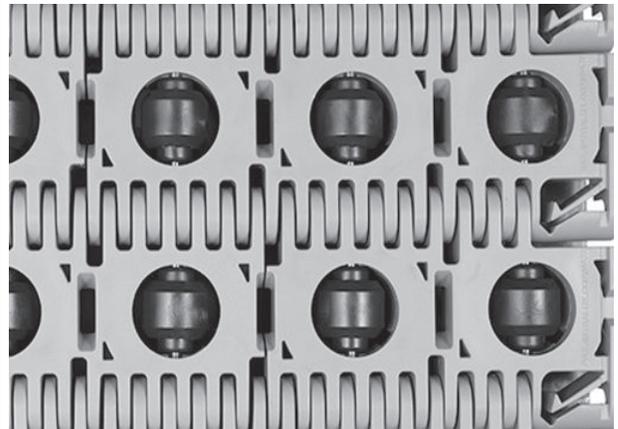
Angled Roller™ mit 90°-Winkel und 0,78-in-Durchmesser

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



Produktinweise

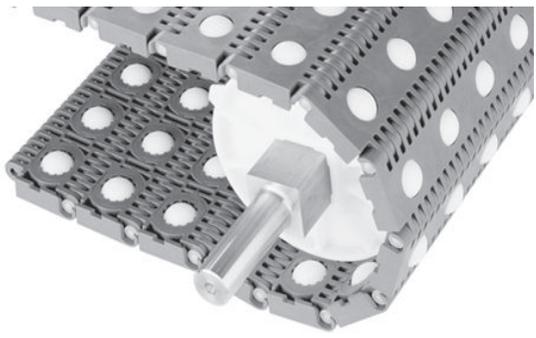
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Schwarze Azetalrollen sind erhältlich.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien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



Banddaten

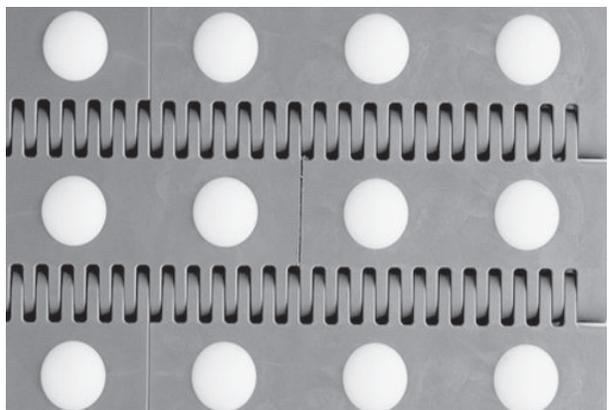
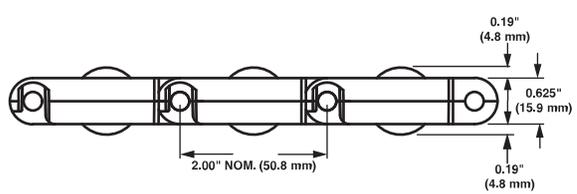
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen/schwarzes Azetal	Nylon	1.600	23.400	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94

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



Produktthinweise

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

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

GERADE BÄNDER

SERIE 400

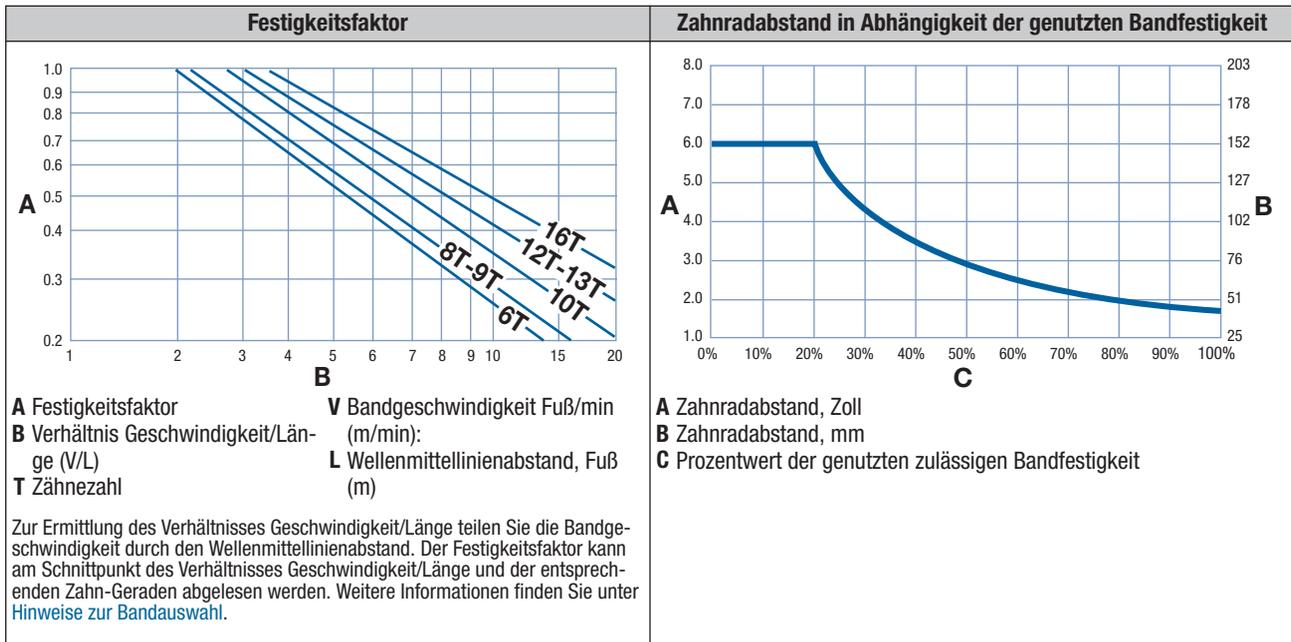
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610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

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

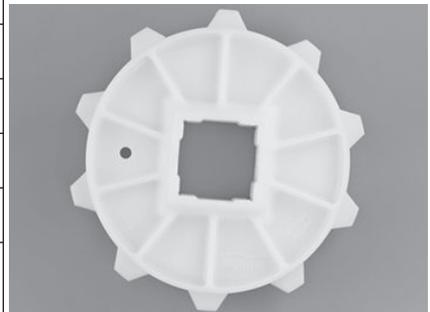
^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

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

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



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll ^a	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) ^a	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
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, 65
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5, 2,5	82	40, 60, 65, 70
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60, 65
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 65, 90
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Kompatibel mit allen Bandarten außer Flush Grid aus Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Polypropylen-Spritzguss										
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, 65
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5, 2,5		40, 60, 65
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60, 65
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		40, 65
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Kompatibel mit allen Bandarten außer Flush Grid aus Azetal • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										



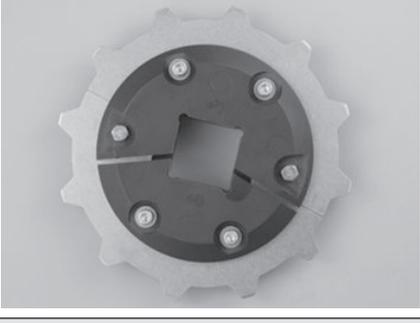
SERIE 400

GERADE BÄNDER

SERIE 400

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll ^a	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) ^a	Vierkant (mm)
Polyurethan-Spitzguss										
6 (13,40 %)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem oder schwarzem Polyurethan • Kompatibel mit allen Bandarten außer Flush Grid aus Azetal • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). 										
HR-Nylon										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in goldbraunem HR-Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). 										
										
<p>^a Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Keilnuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US-Passfedergrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.</p>										

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, mit geringer Rückspannung, aus extrem verschleißfestem Polyurethan										
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		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem extrem verschleißfestem Polyurethan • Verfügbar für alle Bänder, außer Flush Grid Azetal, Open Hinge und Rollenbänder • Bei der Verwendung dieser Zahnräder beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Ausführungen und Werkstoffe 1.000 lbf/ft (14.600 N/m). • Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C). 										
										
Geteilt, aus extrem verschleißfestem Polyurethan										
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem extrem verschleißfestem Polyurethan • Bei der Verwendung dieser Zahnräder beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Ausführungen und Werkstoffe 1.000 lbf/ft (14.600 N/m). • Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C). 										
										

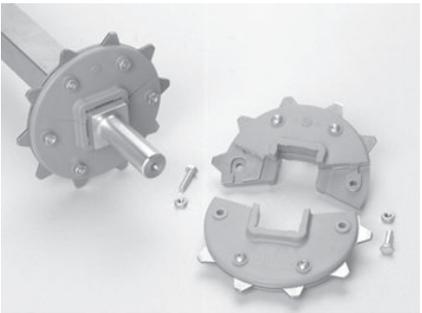
Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus Polyurethan-Verbundwerkstoff, mit gegossener Zahnplatte und geringer Rückspannung										
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,7	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	2,5, 3,5	90	90
<ul style="list-style-type: none"> Zahnplatte aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit Verbindungsplatte aus Polypropylen Verfügbar für alle Bänder außer Open Hinge und Rollenbänder. Nur für die Verwendung auf Antriebswellen empfohlen. Beim Ineinandergreifen von Band und Umlenkzahnradern tritt eine sehr geringe Bandspannung auf. Bei einigen Anwendungen hat das Band nicht genug Spannung, um in die zusätzlichen Zähne mit niedriger Rückspannung einzugreifen, wodurch das Band seinen Kontakt zu den Umlenkzahnradern verliert. Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										
										
Geteilt, aus Polyurethan-Verbundwerkstoff, mit gegossener Zahnplatte										
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		3,5		90
<ul style="list-style-type: none"> Zahnplatte aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit Verbindungsplatte aus Polypropylen Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										
										
Geteilt, aus Metall, mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand										
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
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in Edelstahl mit FDA-konformen Polyurethan-Verbindungsplatten Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C). 										
										
Geteilt, aus HR-Nylon										
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in goldbraunem HR-Nylon Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). Wenden Sie sich für Nassanwendungen an den Intralox-Kundenservice. 										
										

GERADE BÄNDER

SERIE 400

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteiltes Metall										
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, 2,5	20, 30, 40	40, 60, 65
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	40	40, 60, 65
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1-7/16	1,5, 2,5, 3,5	40	40, 60, 65
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	1-7/16, 1-15/16, 3-1/2	1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 65, 90

- Erhältlich in Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen
- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).



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

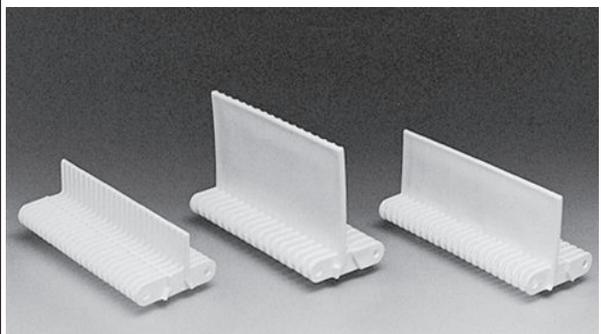
Geteiltes Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,4	163	1	1,5, 2,5		

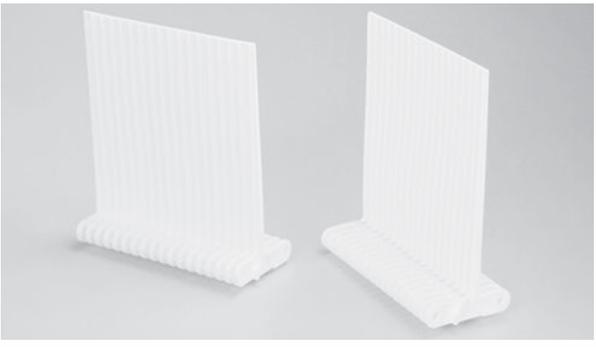
- Erhältlich in naturfarbenem und grauem Polypropylen



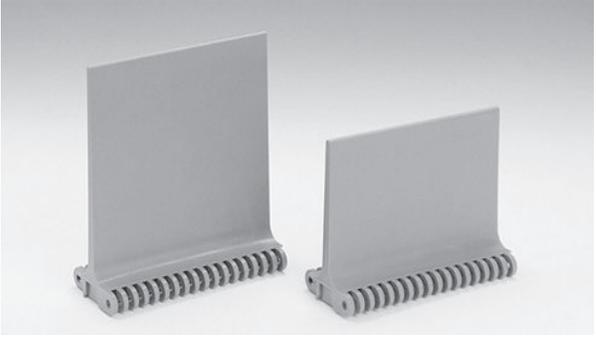
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyethylen
2	51	
3	76	

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

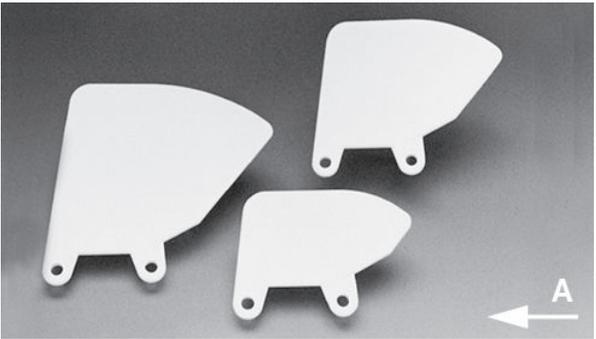


Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
6	152	Polypropylen, Polyethylen
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm). • Minimale Randzone für Slidelox-Kante ohne Bordkante: 1,4 Zoll (36 mm). • Gebogene Mitnehmer (45°) sind in Polypropylen-Ausführung mit 3 Zoll (76 mm) hoher Basis und 1 Zoll (25 mm) oder 2 Zoll (51 mm) langer Verlängerung erhältlich. 		
		

Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyethylen
2	51	
3	76	
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Mitnehmer können verlängert werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe (angeschweißte Erweiterung). Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer auch unter einem Winkel von 45° angeschweißt werden. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,6 Zoll (15 mm). 		
		

Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> • Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Flat Top Basis-Mitnehmer können nicht für Flush Grid-Bänder verwendet werden. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm) Minimale Randzone für Slidelox-Kante ohne Bordkante: 1,4 Zoll (36 mm). 		
		

GERADE BÄNDER

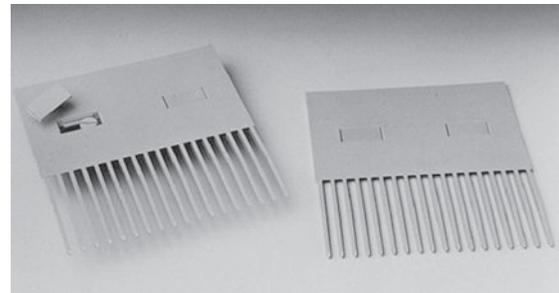
Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen
3	76	
4	102	
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> • Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme. • Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich. • Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden. • Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen. • Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,4 Zoll (10 mm) • Minimale freie Randzone: 0,8 Zoll (20 mm) 		
		 <p>A Laufrichtung</p>

Niederhaltestege	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder. • Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert. • Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert. • Konstruieren Sie den Förderer mit einem Obertrum-Radius am Übergang zwischen horizontalen und gewinkelten Abschnitten. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 Zoll (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden. • Die Stege können über die Länge des Bandes in einem Abstand von 4 Zoll (101,6 mm) oder 6 Zoll (152,4 mm) angeordnet werden. Aufgrund der Gefahr eines Versatzes des Bandes sollten die Abstände der Stege nicht größer als 6 Zoll (152,4 mm) sein. • Nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg: 100 lbf (445 N), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt. 	

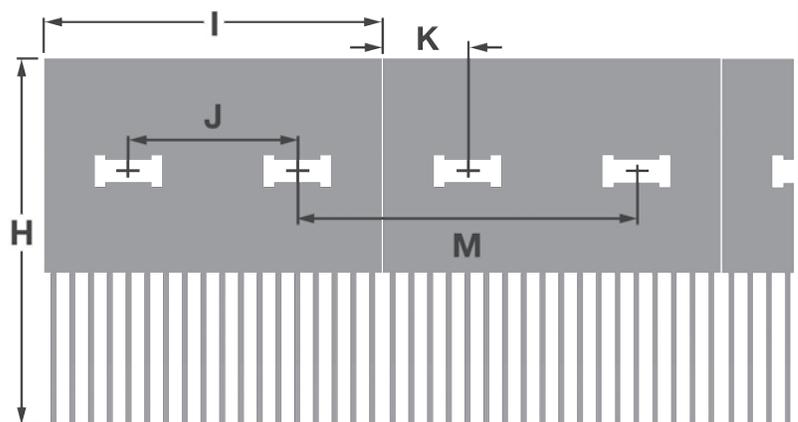
Gewindestücke				
Basis-Bandausführung		Material	Erhältliche Größen der Gewindestücke	
Flat Top, Flat Top With Slidelox		Azetal, hochfestes elektrisch leitfähiges Azetal, Polypropylen	5/16 x 18 Zoll, M8 x 1,25 mm, M6 x 1 mm	
Flush Grid, Flush Grid With Slidelox		Azetal, Polypropylen		
Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Mutter ^a	kg/Stück ^a	in-lbf	Nm
Azetal	200	91	120	13,5
Polypropylen	175	79	65	7,3
<ul style="list-style-type: none"> Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden. Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden. Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reichen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird. Zahnräder nicht mit Gewindestücken in einer Linie platzieren. Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Siehe S4500 Flat Top mit Gewindestücken als alternative Option. Minimale Randzone zur Bandkante: 2 Zoll (50 mm). Mindestabstand zwischen Gewindestücken über die Breite des Bandes: 1,33 Zoll (34 mm). Abstand entlang der Länge des Bandes: 2-Zoll-Abstufungen (50 mm). 				
^a Nur Gewicht für Befestigung. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.				



Fingerübergabepplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Polypropylen
<ul style="list-style-type: none"> Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, während das Band über die Zahnräder läuft. Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden. Die Fingerübergabepplatten der Serie 400 sind mit denen der Serie 1200 identisch. 			



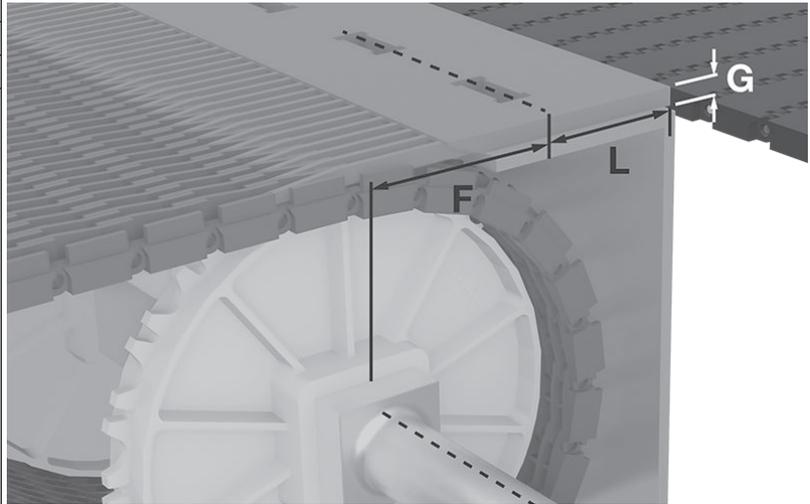
Erforderliche Abmessungen für die Montage von S400 Fingerübergabepplatten			
Abmessung	Zoll	mm	
H	7,25	184	
I	5,91	150	
J	3,00	76	
K	1,45	37	
M ^a	PP	5,952	151,2
	PE	5,933	150,7



GERADE BÄNDER

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S400 Fingerübergabeplatten

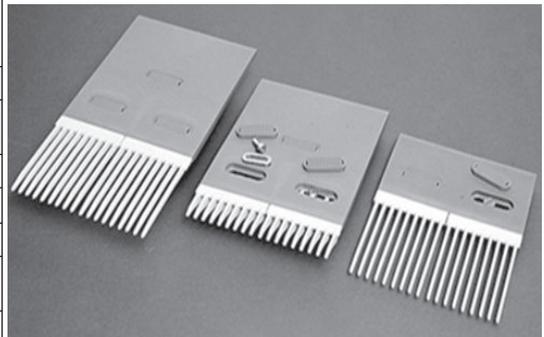
Abmessung	Zoll	mm
F	3,50	89
L	2,00	51
G	0,31	8



^a Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte Finger aus Polyurethan, Azetal-Rückplatte
Erhältliche Ausführungen			
Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung	
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte	
		kurze Finger mit kurzer Rückplatte ^a	
		Mittellange Finger mit kurzer Rückplatte	
		Mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte	

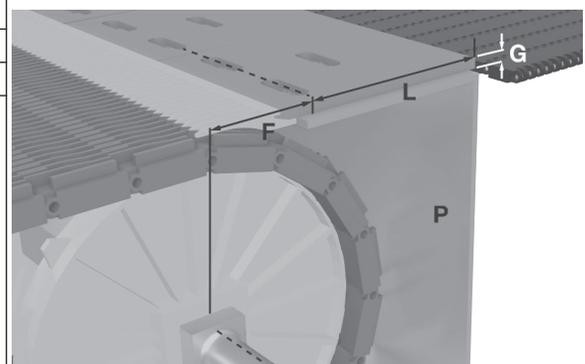
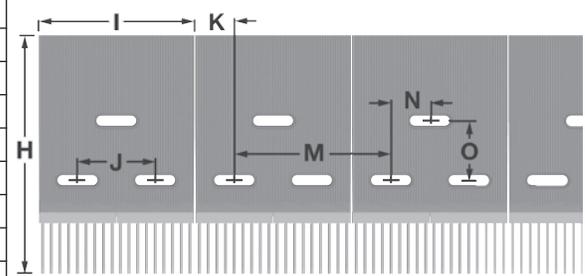


- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die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

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

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S400 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

	Serienmäßig lange Finger				Glasbeförderung kurze Finger		Glasbeförderung mittellange Finger		
	Kurze Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
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	
M^a	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
K	1,5	38	1,5	38	1,5	38	1,5	38	
O	2,25	57	2,25	57	2,25	57	2,25	57	
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89	
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140	
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8	



P Rahmenträger mit einem Radius von 0,5 Zoll (13 mm) an der Vorderkante

^a Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

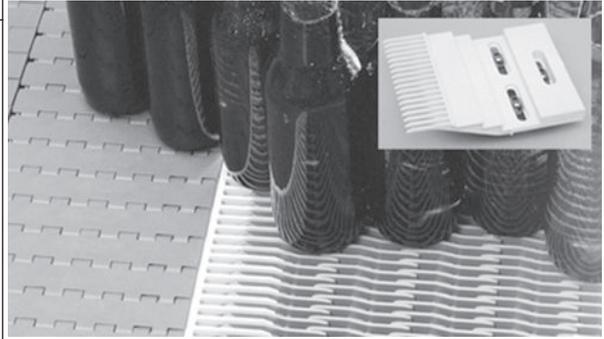
GERADE BÄNDER

SERIE 400

Selbstströmende Fingerübergabeplatten^a

Erhältliche Breite		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasverstärktes Polyurethan

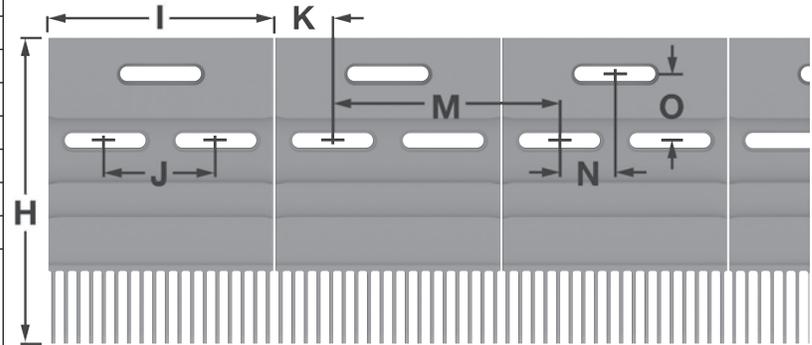
- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende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



^a Unter der Lizenz von Rexnord USA, Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

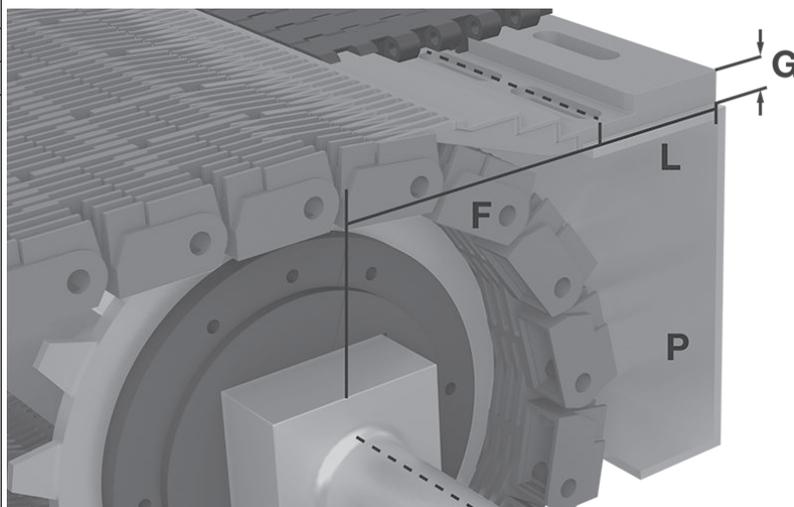
Erforderliche Abmessungen für die Montage von S400 selbstströmenden Fingerübergabeplatten^a

Abmessung		Zoll	mm
H		8,05	204,5
I		5,89	149,6
J		2,92	74,2
K		1,51	38,4
M	PP	5,952	151,2
	PE	5,933	150,7
K		1,46	37,1
O		1,75	44,5



Erforderliche Abmessungen für die Montage von S400 selbststräumenden Fingerübergabeplatten^a

Abmessung	Zoll	mm
F	5,25	133,4
L	2,71	68,8
G	1,15	29,2



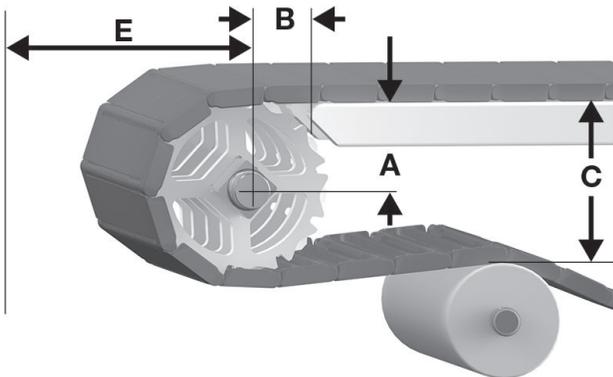
P Rahmenträger

^a Unter der Lizenz von Rexnord USA, Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

GERADE BÄNDER

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 9: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 400

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

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

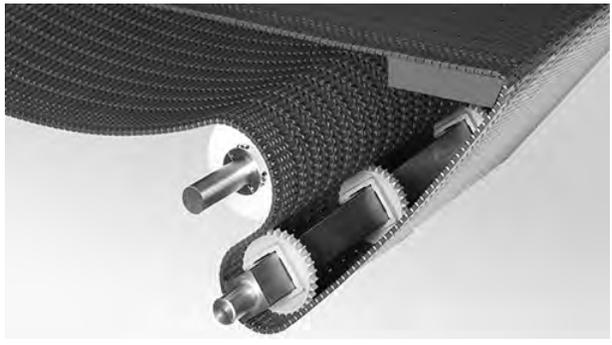
^a Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.
^b Zur Ermittlung von Maßen wird die Oberseite der Rollen als Oberseite des Bandes und die Unterseite der Rollen als Unterseite des Bandes verwendet.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

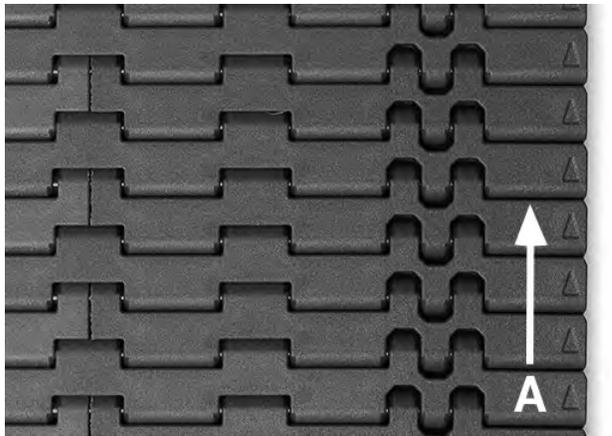
S400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

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

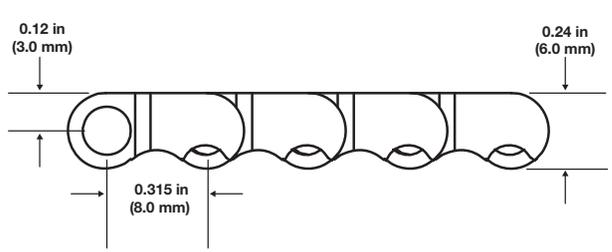


Produktinweise

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



A Bevorzugte Laufrichtung



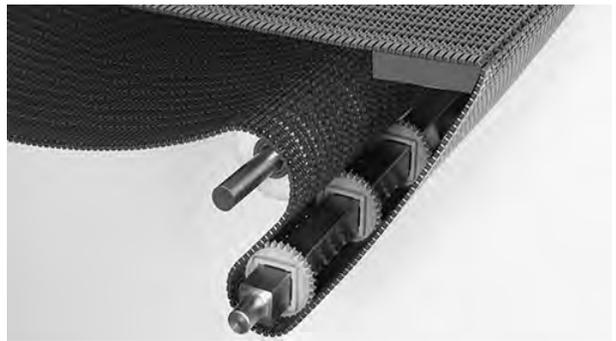
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	375	560	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	5,27
Azetal	LMAR	325	480	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	4,4426
LMAR	LMAR	275	410	-50 bis 290	-46 bis 143	0,87	4,2473
PK	PK	300	450	-40 bis 200	-40 bis 93	0,85	4,1497
PK	Azetal	300	450	-40 bis 200	-40 bis 93	0,88	4,2962
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	300	450	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	3,6127

GERADE BÄNDER

SERIE 560

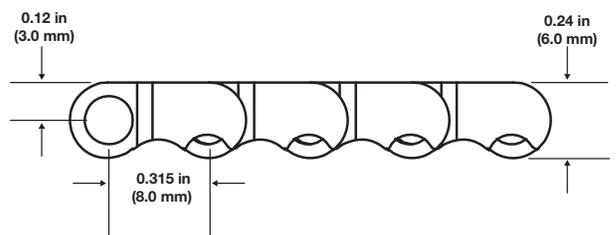
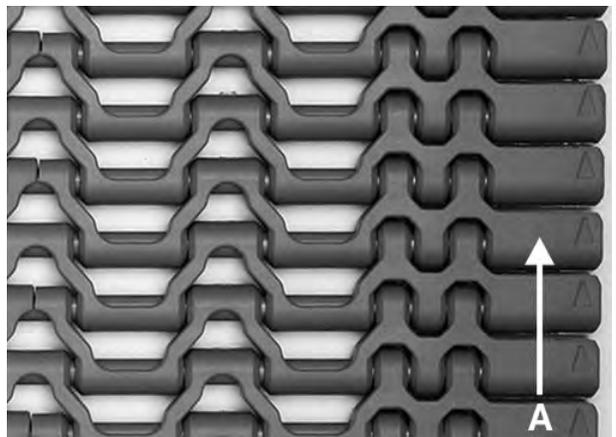
Flush Grid

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



Produktinweise

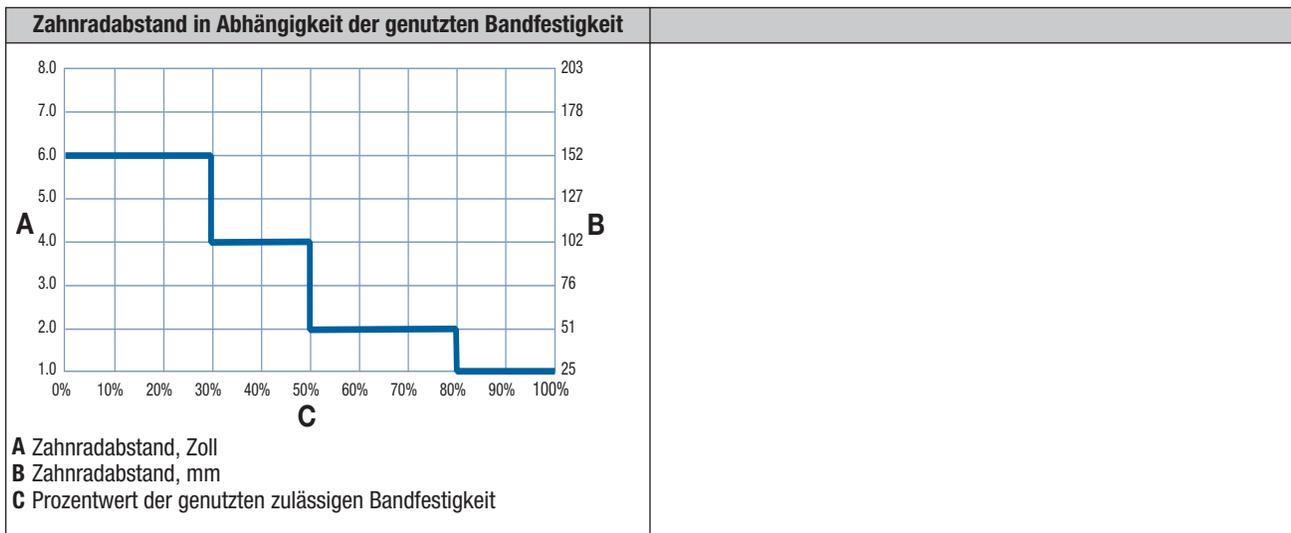
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar.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



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 Zoll (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	300	4.380	-50 bis 200	-46 bis 93	0,87	4,25
Azetal	LMAR	250	3.650	-50 bis 200	-46 bis 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	2.920	-50 bis 290	-46 bis 143	0,72	3,52
PK	PK	200	2.920	-40 bis 176	-40 bis 80	0,71	3,4662
PK	Azetal	275	4.010	-40 bis 176	-40 bis 80	0,74	3,6127

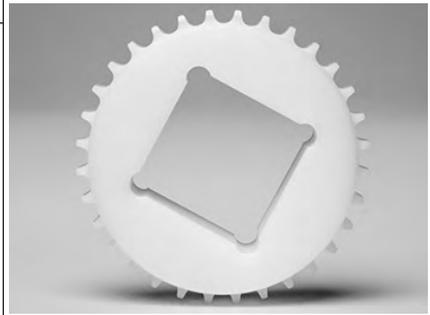
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
8	203	3	3	3
12	305	3	3	3
18	457	4	4	4
24	610	5	4	4
30	762	6	5	5
36	914	7	6	6
42	1.067	8	7	7
48	1.219	10	8	8
54	1.372	11	9	9
60	1.524	12	10	10
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit einem Mittellinienabstand von maximal 4 Zoll (102 mm). ^{c, d}			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand
^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 4 in (101,6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. ^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz . ^d Für Antriebswellen verwenden Sie eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit einem Mittellinienabstand von maximal 4,0 Zoll (102 mm).				



GERADE BÄNDER

SERIE 560

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
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
36 (0,38 %)	3,6	91	3,7	94	1	25		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in blauem Azetal Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Nylon-Spritzguss										
46 (0,23 %)	4,6	117	4,7	119	1	25		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in naturfarbenem Nylon Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C). 										
Gefräst, aus Azetal										
18 (1,52 %)	1,8	46	1,9	48	1	25	1	0,75	25	20
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in naturfarbenem Azetal Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										



Nylon-Messerkante 20°, Durchmesser 6 mm	
Standardbreite	
Zoll	mm
6	152
12	305
<ul style="list-style-type: none"> Messerkante aus verschleißbarem Material für den Transport leerer Dosen mit S560- und S570-Bändern ohne Übergabeplatten Mehrere Messerkanten kombinierbar für breitere Bänder Kann mit jedem S560- und S570-Förderer für End-to-End- oder 90°-Übergaben verwendet werden Hergestellt aus FDA-konformem blauem Nylon Durchmesser der Messerkante: 0,236 Zoll (6 mm). 	



S560/570 Messerkanten-Übergabeeinheit aus Aluminium	
Nominaler Bandbreitenbereich	
Zoll	mm
24	610
36	914
48	1.219

- Vormontierte Messerkanten-Übergabeeinheit sorgt für optimalen End-to-End-Produktübergaben für S560- und S570-Bänder.
- Entwickelt für die reibungslose Übergabe leerer Dosen ohne Übergabeplatte.
- In der Übergabeeinheit sind 12 Zoll (305 mm) Messerkanten enthalten. Diese sind auch separat erhältlich.
- Bestehend aus Messerkanten in FDA-konformem blauem Nylon und einem Aluminium-Montagerahmen.
- Durchmesser der Messerkante: 0,236 Zoll (6 mm).



S560/570 Messerkanten-Übergabeeinheit aus Edelstahl	
Nominaler Bandbreitenbereich	
Zoll	mm
18	457
24	610
30	762
36	914

- Vormontierte Messerkanten-Übergabeeinheit sorgt für optimalen End-to-End-Produktübergaben für S560- und S570-Bänder.
- Entwickelt für die reibungslose Übergabe gefüllter Dosen ohne Übergabeplatte.
- In der Übergabeeinheit sind Messerkanten in 6 Zoll (152 mm) Standardbreite enthalten. Diese sind auch separat erhältlich.
- FDA-konforme, abwaschbare, blaue Nylon-Messerkanten und Montagerahmen aus Edelstahl.
- Durchmesser der Messerkante: 0,236 Zoll (6 mm).

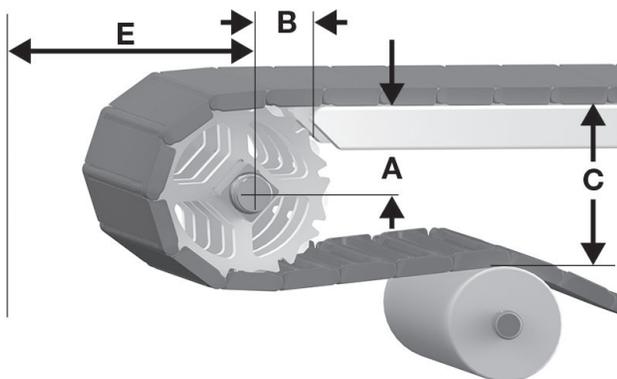


SERIE 560

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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

GERADE BÄNDER



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

Abbildung 10: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 560

Abmessungen des S560 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm		Zoll	mm							
Flat Top, Flush Grid											
1,8	46	18	0,78	20	1,15	29	1,81	46	1,09	28	
2,4	61	24	1,08	27	1,35	34	2,41	61	1,39	35	
3,2	81	32	1,48	38	1,57	40	3,21	82	1,79	45	
3,6	91	36	1,68	43	1,67	42	3,61	92	1,99	51	
4,6	117	46	2,18	55	1,88	48	4,62	117	2,49	63	

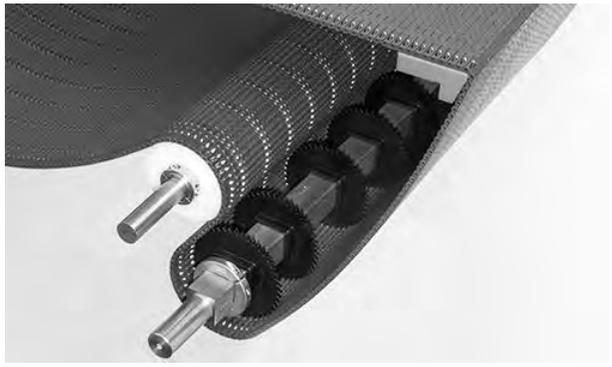
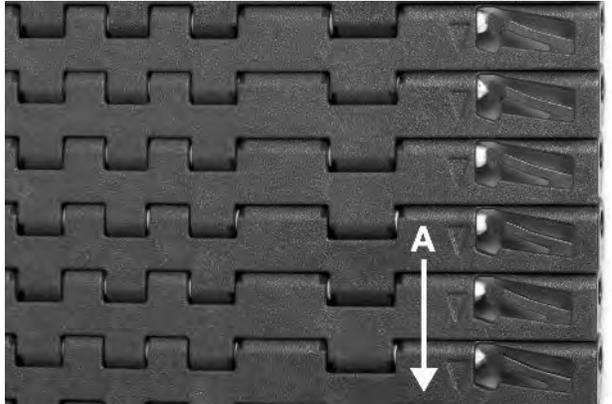
^a Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

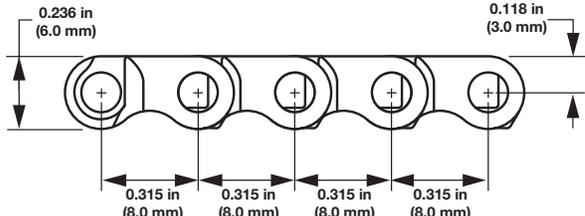
Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter [Spalt zur Übergabeplatte](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S560 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
1,8	46	18	0,014	0,4
2,4	61	24	0,010	0,3
3,2	81	32	0,008	0,2
3,6	91	36	0,007	0,2
4,6	117	46	0,0005	0,1

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,315	8,0
Mindestbreite	10,0	254
Maximale Breite	62	1.575
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit durchgehend glatten Kanten • Eine geringe nominale Bandteilung verringert die erforderliche Lücke bei der Übergabe. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Die bevorzugte Laufrichtung des Bandes wird durch das Dreieck auf der Oberseite der bündigen Kante angezeigt. • Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, ist die Bandfestigkeit auf 125 lb/ft (1.824 N/m) reduziert. • Optimiert für Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,236 Zoll (6 mm) und die Intralox Messerkanten-Übergabeinheit 		

A Bevorzugte Laufrichtung

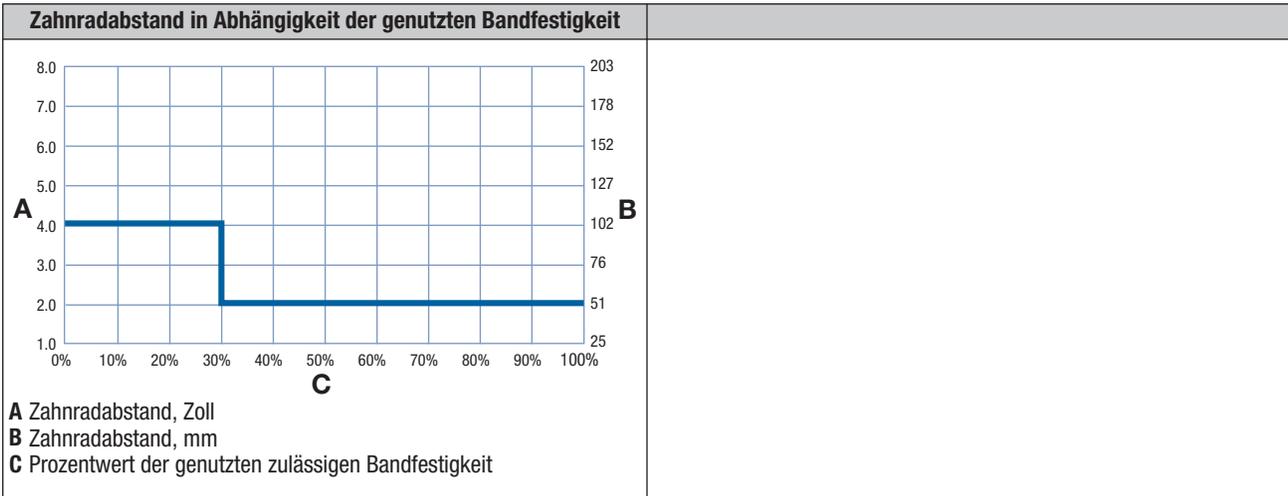


Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,12 Zoll (3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	600	8.760	-50 bis 200	-46 bis 93	1,22	5,96
HSEC-Azetal	Azetal	370	5.400	-50 bis 200	-46 bis 93	1,25	6,10

GERADE BÄNDER

ANZAHL ZAHNRÄDER UND GLEITLEISTEN

- Achten Sie darauf, dass Anzahl und Abstand der Zahnräder für die Anwendung geeignet sind. Verwenden Sie bei Fragen [CalcLab](#), oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Stellen Sie sicher, dass die Gleitleisten des Obertrums in korrektem Abstand angeordnet sind, um das Band zu stützen. Der maximale Abstand von der Mittellinie beträgt 6 Zoll (152 mm).



SERIE 570

Nylon-Spritzguss-Zahnräder

Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Nabenbrei- te		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
46 (0,23 %)	4,6	117	4,7	119	1	25		1,5, 2,5		40, 60

- Erhältlich in FDA-konformem schwarzem Nylon
- Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C).



Geteiltes Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon

Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
46 (0,23 %)	4,6	117	4,7	119	1,25	33	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2, 2-7/16		30, 40, 50, 60	

- Erhältlich in schwarzem und naturfarbenem FDA-konformem, glasfaserverstärktem Nylon
- Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C)



Nylon-Messerkante 20°, Durchmesser 6 mm	
Standardbreite	
Zoll	mm
6	152
12	305

- Messerkante aus verschleißbarem Material für den Transport leerer Dosen mit S560- und S570-Bändern ohne Übergabeplatten
- Mehrere Messerkanten kombinierbar für breitere Bänder
- Kann mit jedem S560- und S570-Förderer für End-to-End- oder 90°-Übergaben verwendet werden
- Hergestellt aus FDA-konformem blauem Nylon
- Durchmesser der Messerkante: 0,236 Zoll (6 mm).



S560/570 Messerkanten-Übergabeeinheit aus Aluminium	
Nominaler Bandbreitenbereich	
Zoll	mm
24	610
36	914
48	1.219

- Vormontierte Messerkanten-Übergabeeinheit sorgt für optimalen End-to-End-Produktübergaben für S560- und S570-Bänder.
- Entwickelt für die reibungslose Übergabe leerer Dosen ohne Übergabeplatte.
- In der Übergabeeinheit sind 12 Zoll (305 mm) Messerkanten enthalten. Diese sind auch separat erhältlich.
- Bestehend aus Messerkanten in FDA-konformem blauem Nylon und einem Aluminium-Montagerahmen.
- Durchmesser der Messerkante: 0,236 Zoll (6 mm).



S560/570 Messerkanten-Übergabeeinheit aus Edelstahl	
Nominaler Bandbreitenbereich	
Zoll	mm
18	457
24	610
30	762
36	914

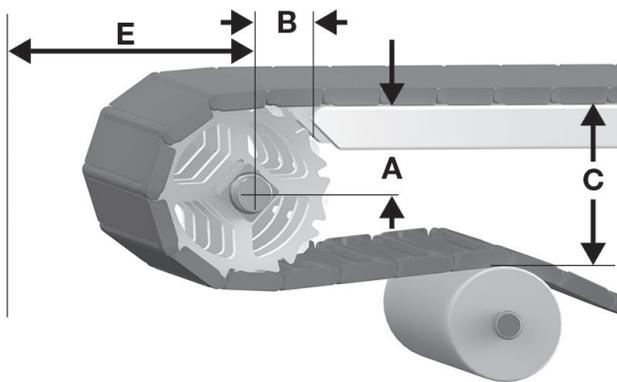
- Vormontierte Messerkanten-Übergabeeinheit sorgt für optimalen End-to-End-Produktübergaben für S560- und S570-Bänder.
- Entwickelt für die reibungslose Übergabe gefüllter Dosen ohne Übergabeplatte.
- In der Übergabeeinheit sind Messerkanten in 6 Zoll (152 mm) Standardbreite enthalten. Diese sind auch separat erhältlich.
- FDA-konforme, abwaschbare, blaue Nylon-Messerkanten und Montagerahmen aus Edelstahl.
- Durchmesser der Messerkante: 0,236 Zoll (6 mm).



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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

GERADE BÄNDER



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

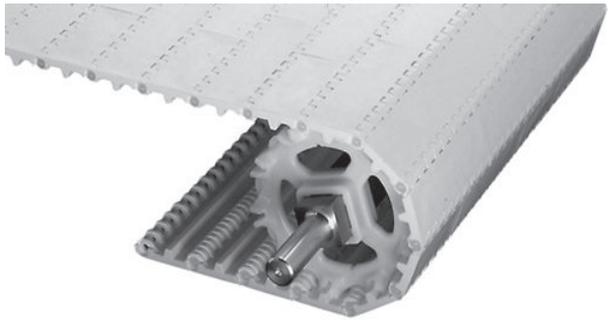
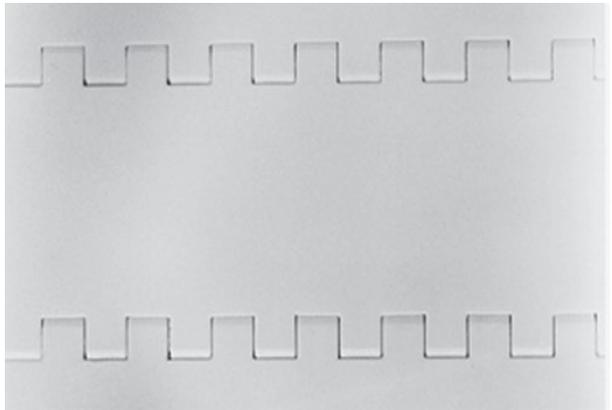
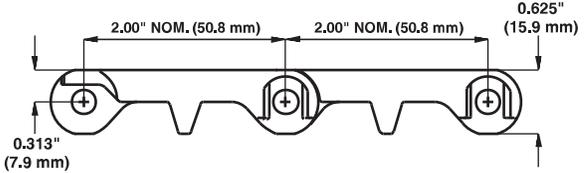
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 11: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S570 Fördererrahmens

Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top										
4,6	117	46	2,18	55	1,89	48	4,62	117	2,49	63

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. 		
		
		
		

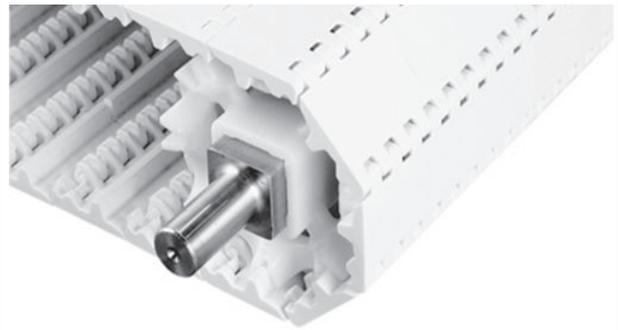
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,77	8,66
Polyethylen	Polyethylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,87	9,13
Azetal	Polyethylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,75	13,43
Nylon	Polyethylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	2,32	11,33
Nylon	Nylon	1.200	17.500	-50 bis 225	-46 bis 107	2,43	11,86
Nachweisbares Polypropylen A22	Polyethylen	650	9.490	0 bis 150	-18 bis 66	2,21	10,79

GERADE BÄNDER

SERIE 800

Open Hinge Flat Top

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



Produktionhinweise

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

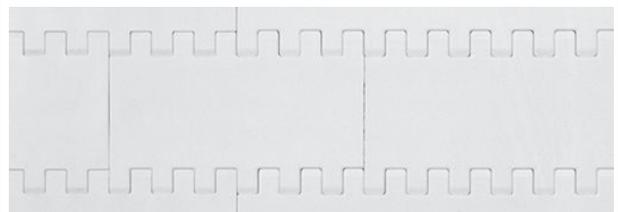


Abbildung 12: Oberfläche oben

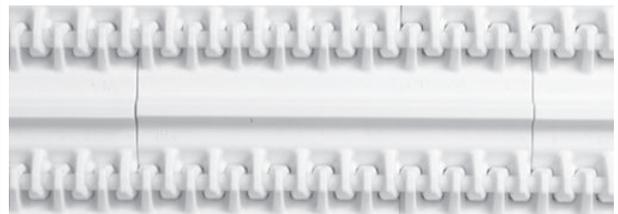
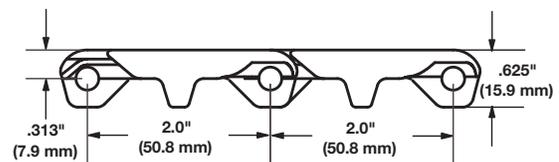


Abbildung 13: Unterseite



Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	900	13.100	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96
Polyethylen	Polyethylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyethylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,26	11,03
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	900	13.100	-50 bis 200	-46 bis 93	3,06	14,94

Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Bandkante

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

Produkthinweise

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

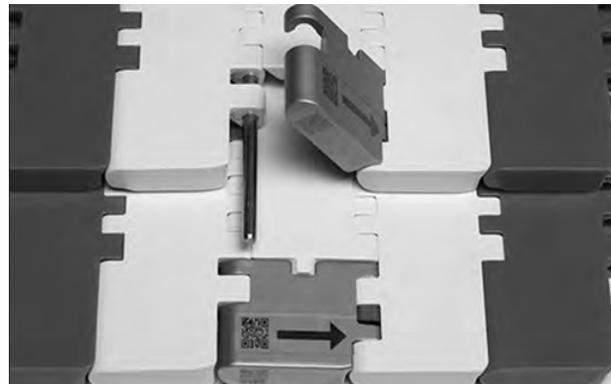
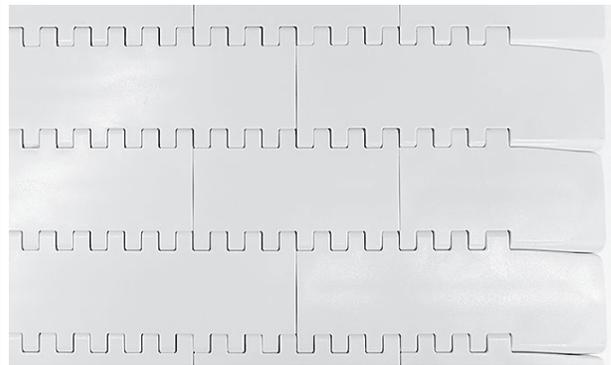
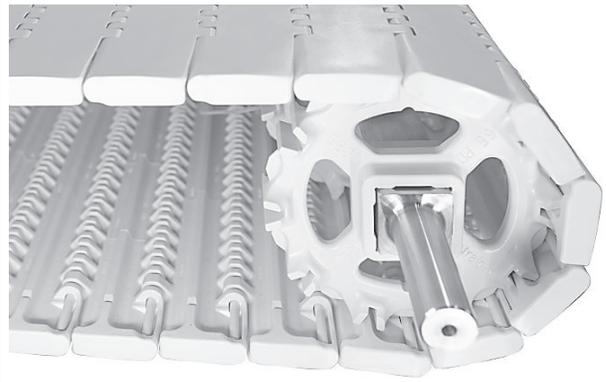
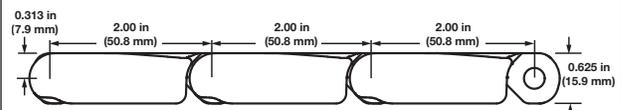


Abbildung 14: Clean Release-Variante



SERIE 800

Banddaten

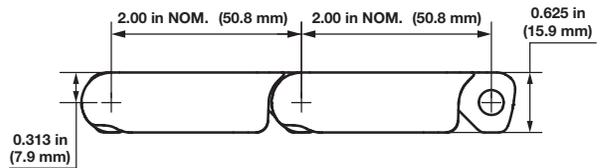
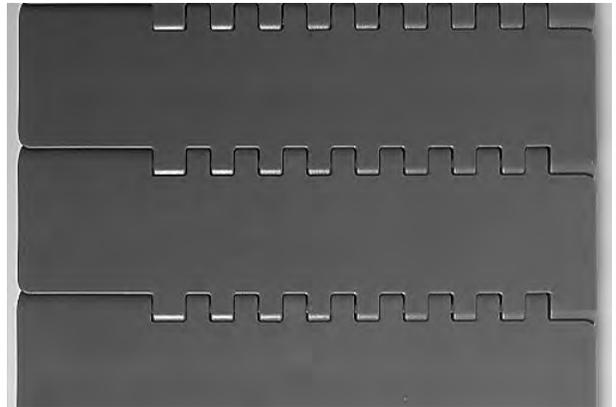
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,74	13,38
Polyethylen	PK	500	7.300	-40 bis 150	-40 bis 66	1,7	8,30
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,46	12,01
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,93	14,31

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

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

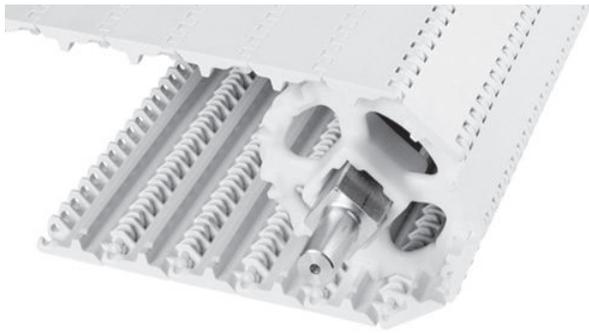
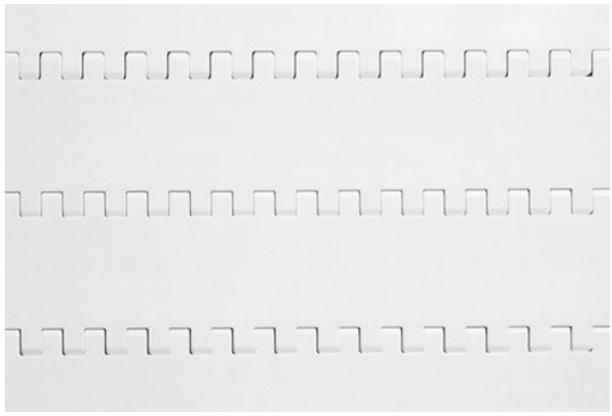
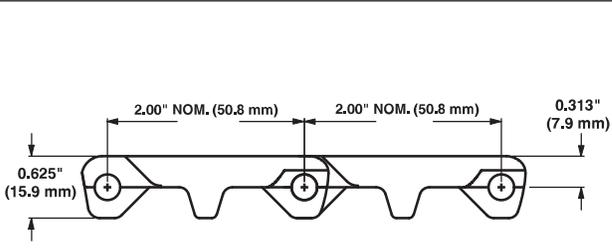
Produkthinweise

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



Banddaten

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

SeamFree™ Open Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Stabbereich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs. • Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Kompatibel mit S800 Flat Top. Kann direkt mit den gleichen Zahnradern und dem gleichen Zubehör in S800 Flat Top integriert werden. • Bänder breiter als 36 in (914 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird. • Blaue Polyethylenbänder über 18 in (457 mm) sind mit mehr als einem Modul pro Reihe gefertigt. • Gerade Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardhöhe beträgt 6 Zoll (152,4 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		
		
		
		

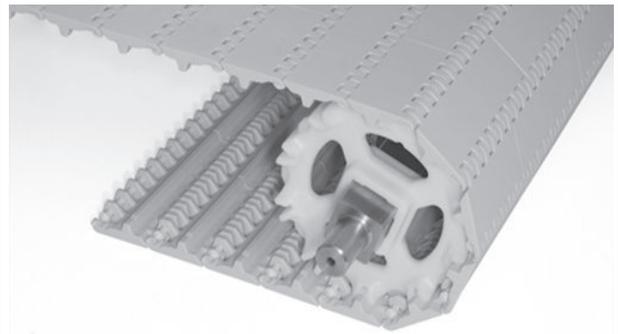
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyethylen	Polyethylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyethylen	900	13.100	-50 bis 150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

GERADE BÄNDER

SERIE 800

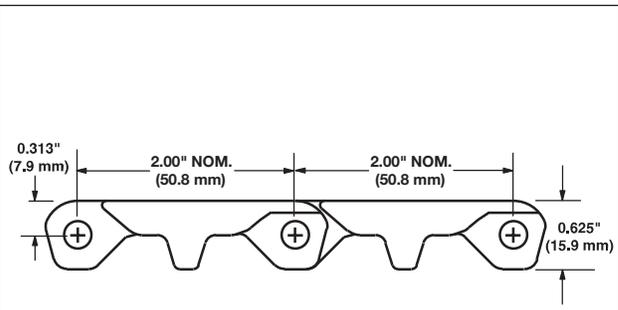
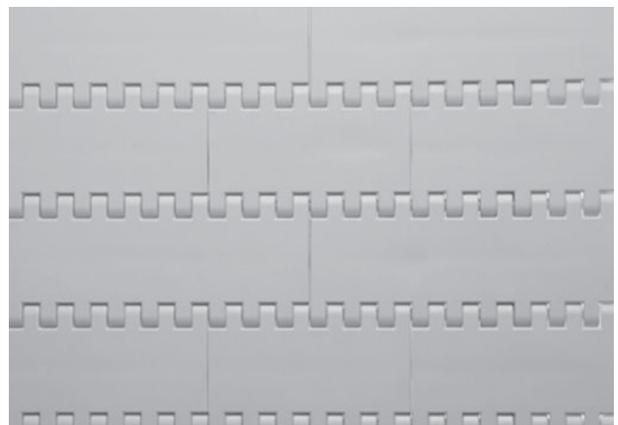
Tough Flat Top

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



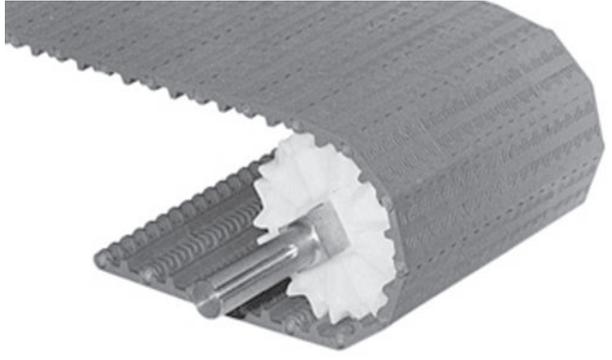
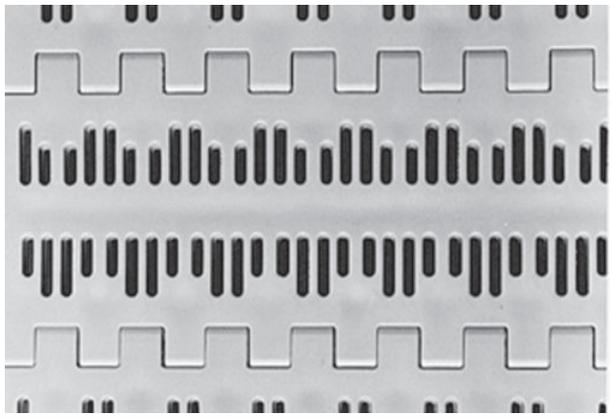
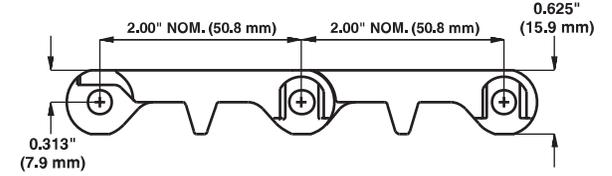
Produktionhinweise

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



Banddaten

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

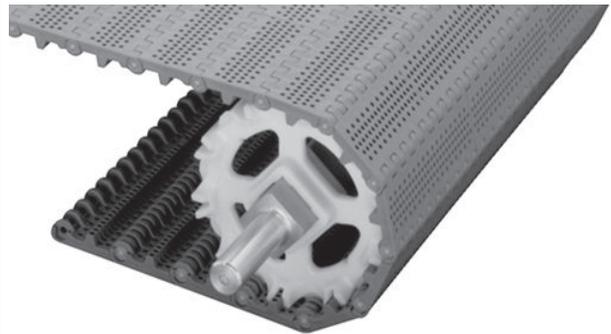
Perforated Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,29 x 0,08	7,4 x 1,9
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,44 x 0,08	11,1 x 1,9
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Perforierte Ausführung von S800 Flat Top. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. 		
		
		
		

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

GERADE BÄNDER

Perforated Flat Top Round Hole

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



Produktionhinweise

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

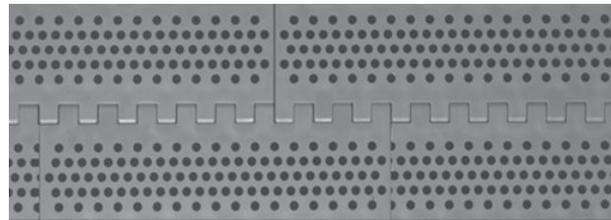


Abbildung 15: 5/32 Zoll (4 mm) – 20 % Durchlässigkeit

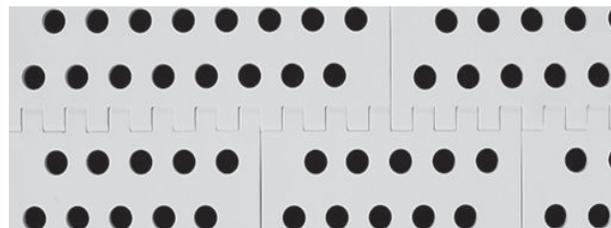
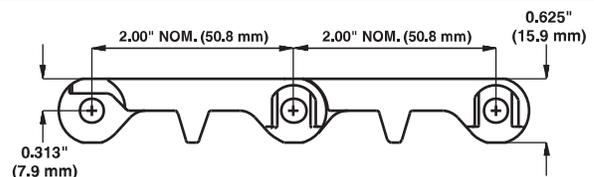


Abbildung 16: 11/32 Zoll (8,7 mm) – 14 % Durchlässigkeit



SERIE 800

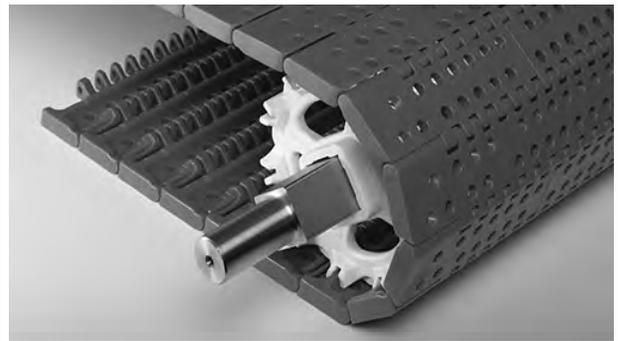
Banddaten

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

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

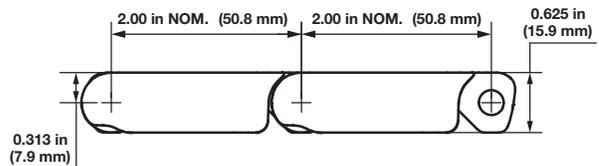
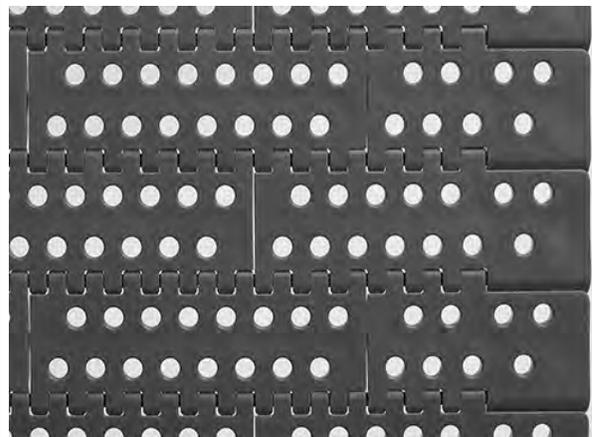
Perforated 11/32 Zoll Rundloch mit Heavy Duty Bandkante

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



ProduktHinweise

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



SERIE 800

Banddaten

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

GERADE BÄNDER

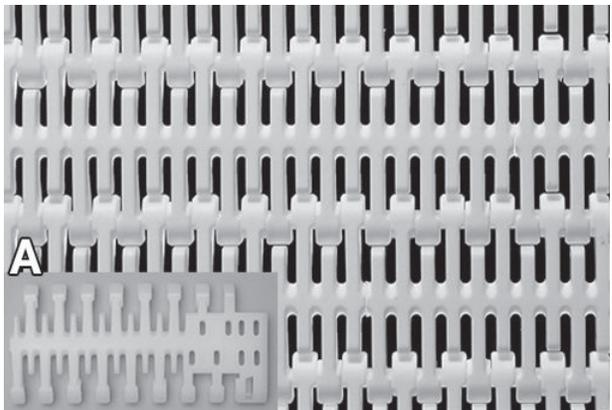
SERIE 800

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



Produktinweise

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



A Einsatz: Kantenmodul aus Polyethylen

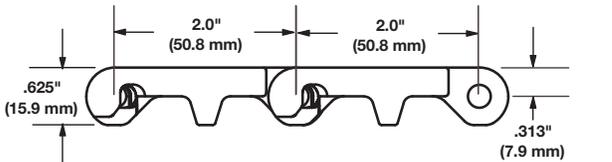


Abbildung 17: Polyethylen-Bänder

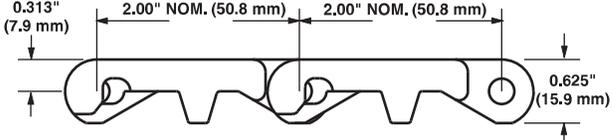
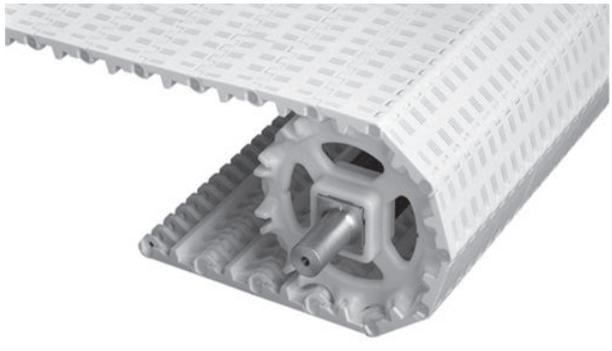
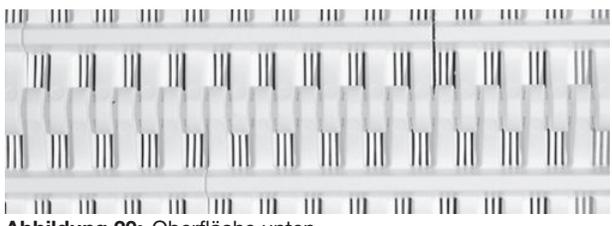
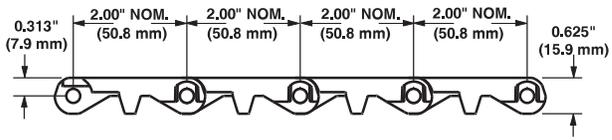


Abbildung 18: Alle anderen Materialien

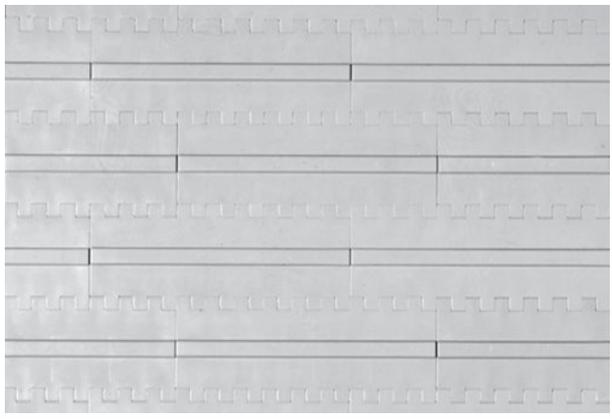
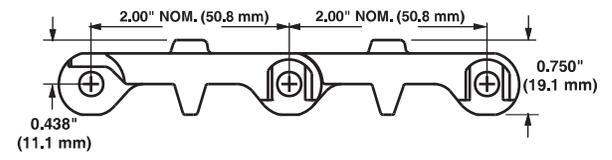
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	800	11.700	34 bis 220	1 bis 104	1,45	7,08
Polyethylen	Polyethylen	500	7.300	-50 bis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

Mesh Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,04	12,7 x 1,0
Durchlässigkeit	9 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Mitnehmer sind erhältlich. 		
		
 <p>Abbildung 19: Oberfläche oben</p>		
 <p>Abbildung 20: Oberfläche unten</p>		
 <p>Abbildung 21: Abmessungen</p>		

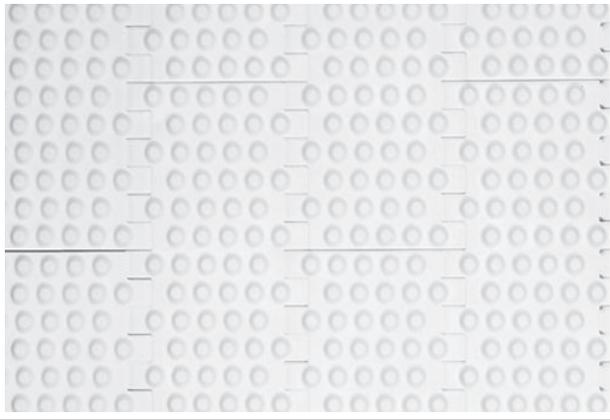
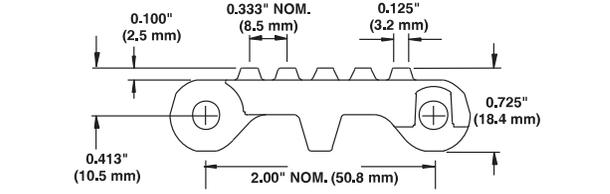
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,60	7,86

GERADE BÄNDER

SERIE 800

Mini Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice. • 0,125 Zoll (3 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung bei leichtem Gefälle. 		
		
		
		

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

Nub Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Durchlässigkeit	0%	
Produktauflage	15 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Noppen) sind erhältlich. • Noppen-Randzone serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm). 		
		
		
		

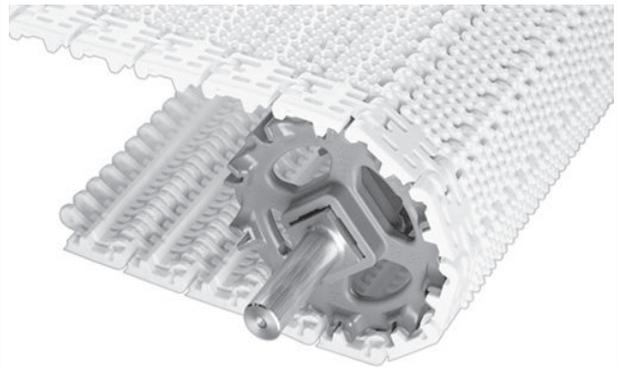
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,90	9,26
Polyethylen	Polyethylen	500	7.300	-50 bis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

GERADE BÄNDER

SERIE 800

Flush Grid Nub Top™

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

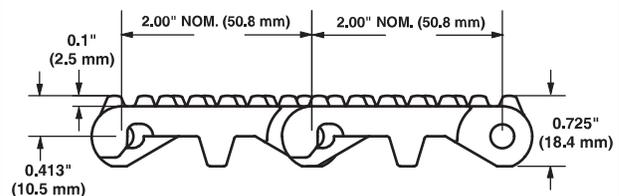


Produktthinweise

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



A Einsatz: Kantenmodul aus Polyethylen

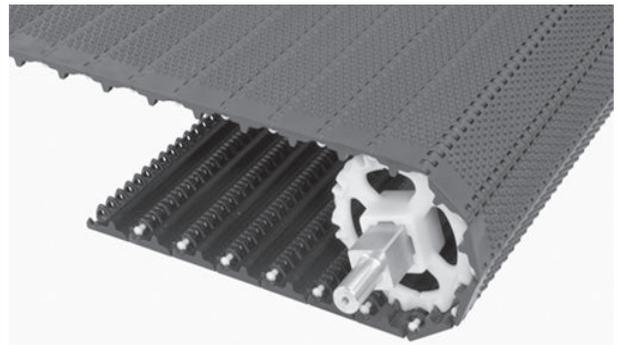


Banddaten

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

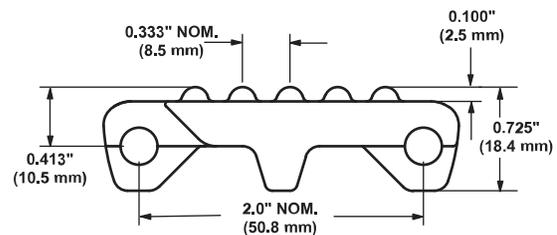
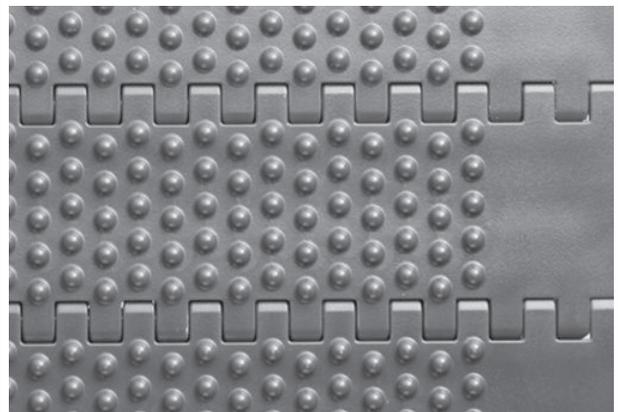
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

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



Produkthinweise

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

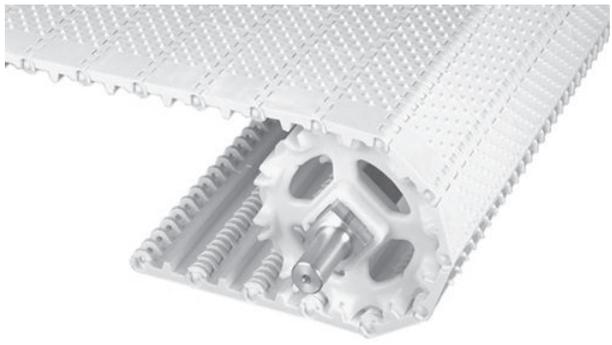
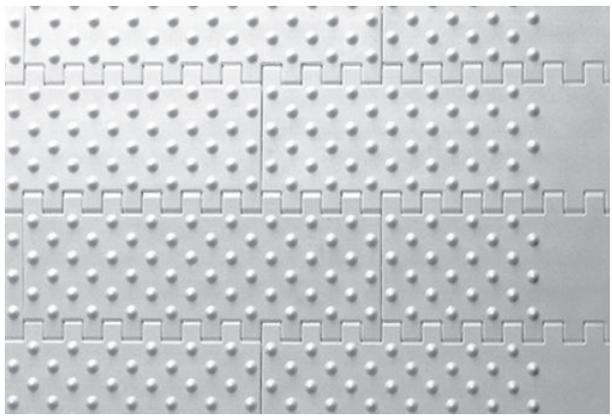
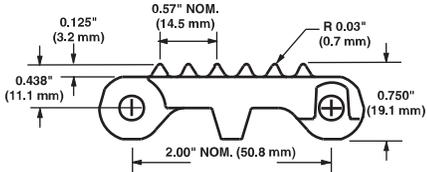


Banddaten

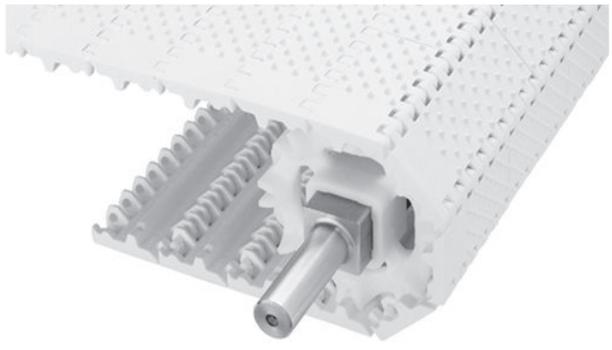
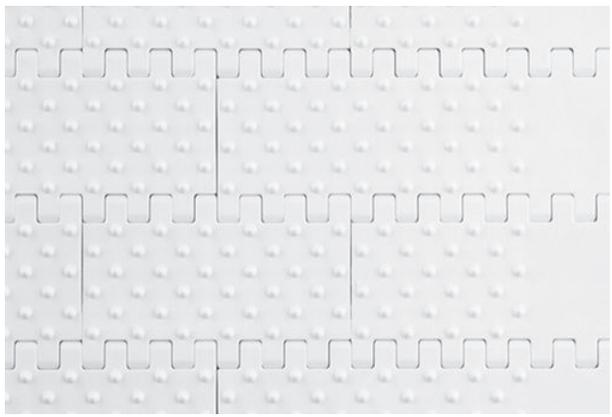
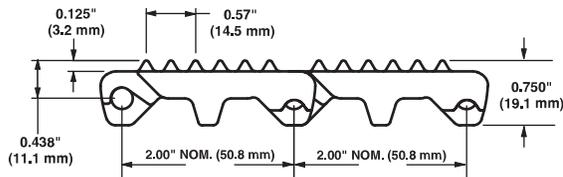
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polyethylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,72	13,26
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,4	11,72

GERADE BÄNDER

SERIE 800

Cone Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
		
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice. • Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Kegel) sind erhältlich. • Kegel-Randzone serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm). 		
		
		

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

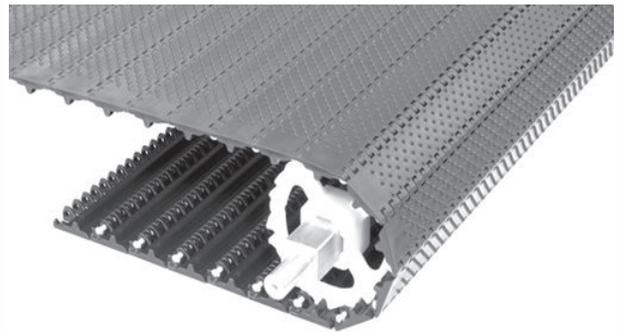
Open Hinge Cone Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Kegel-Randzone serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm). • Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Kegel) sind erhältlich. 		
		
		
 <p>Dimensions shown in drawing: 0.125" (3.2 mm) - Tooth height 0.57" (14.5 mm) - Tooth width 0.438" (11.1 mm) - Belt thickness 2.00" NOM. (50.8 mm) - Pitch 0.750" (19.1 mm) - Total height</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	900	13.100	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96

GERADE BÄNDER

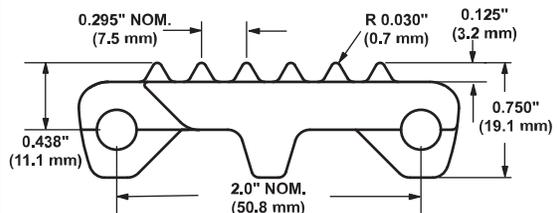
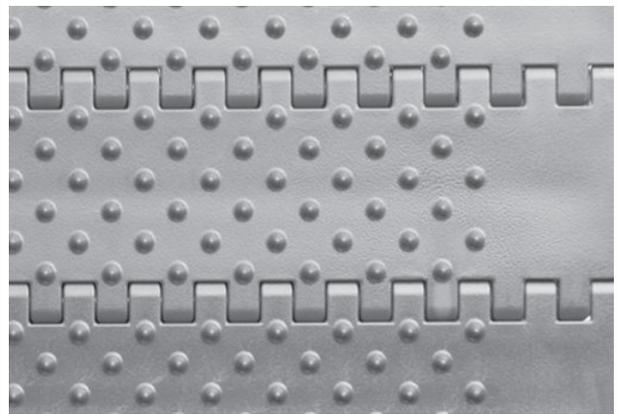
SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

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



Produktinweise

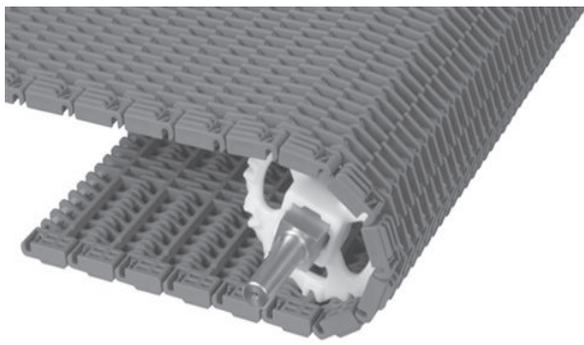
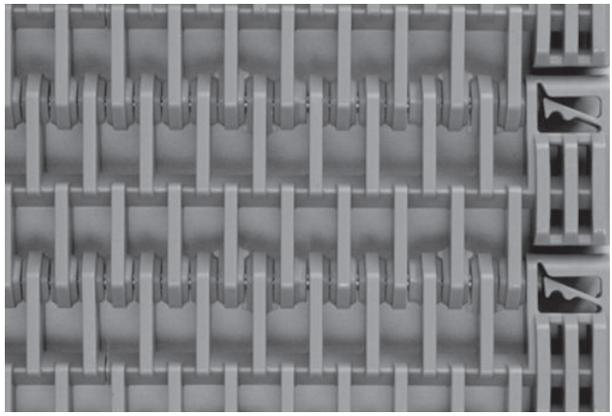
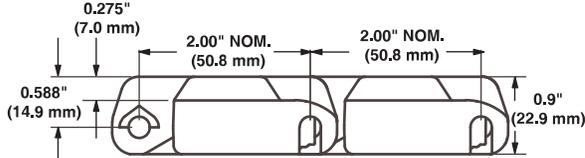
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände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



Banddaten

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

SERIE 800

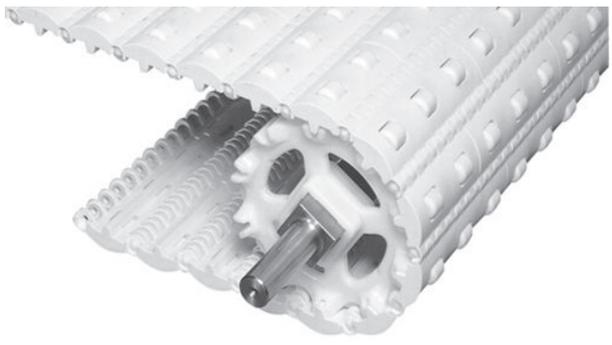
Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	14	356
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Durchlässigkeit	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Offene Schlitz verbessern den Flüssigkeitsabfluss und die Reinigbarkeit. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um das Zahnrad läuft. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Vollständig kompatibel mit schrägen S800 EZ Clean™ Angled-Zahnradern. • Fingerübergabeplatten lieferbar. • Raised Ribs ragen 0,275 in (7,0 mm) über das Basismodul mit völlig bündigen Kanten hinaus. 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,48	7,23
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,48	7,23

GERADE BÄNDER

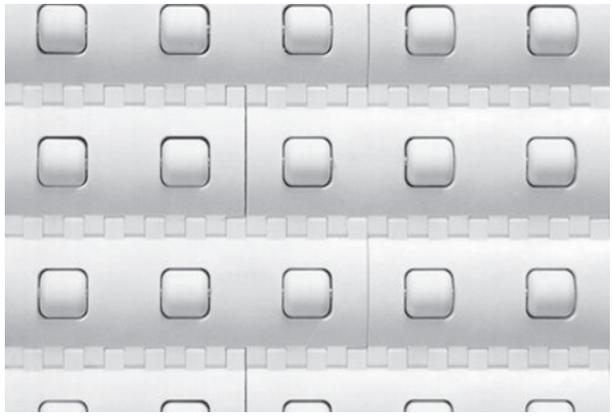
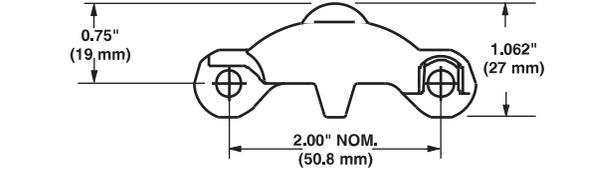
SERIE 800

Roller Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	
Breitenabstufungen		
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

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

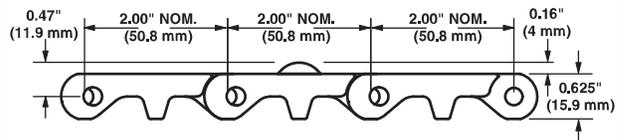
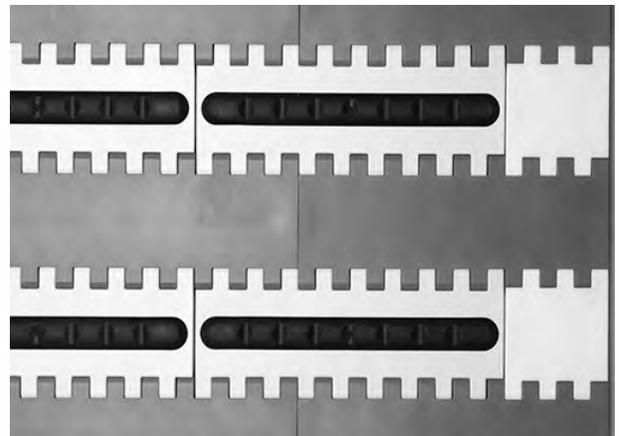
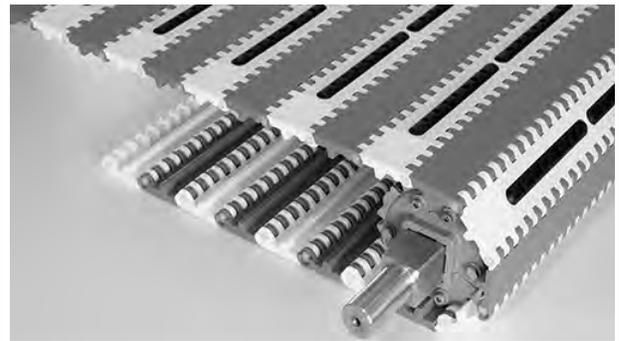
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	2,93	14,34
Polyethylen	Azetal	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis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

Rounded Friction Top

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

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Rounded Friction Top-Modul besteht aus schwarzem Gummi auf einem weißen Basismodul aus PP-Verbundwerkstoff.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Kein Versatz des Bandes oder „Stick-Slip“-Effekt, auch nicht bei größeren Strecken. Das Band wird durch das formschlüssige Zahnrad-Antriebssystem und nicht mit unzuverlässigen Friktionsrollen vorwärtsbewegt.
- Das Gummimaterial ist mit den Modulen verschweißt, sodass es sich nicht ablösen kann. Die Friction Top-Oberfläche ist fest mit dem Kunststoff-Basismodul verbunden (verschweißt) und nicht geklebt oder mechanisch befestigt.
- Das Rounded Friction Top-Modul kann in Verbindung mit anderen S800-Bandausführungen verwendet werden. Verwenden Sie die Bandfestigkeit der zugehörigen Module.
- Einfache Wartung und Reparatur: Die wiederverwendbaren Scharnierstäbe ohne Kopf von Intralox lassen sich mit nur wenigen Werkzeugen schnell entfernen und installieren, sodass einzelne Module innerhalb von Minuten ausgewechselt werden können.
- Kein Spannen erforderlich, sodass auf teure Spannsysteme verzichtet werden kann.
- Geringere Konstruktionskosten: Der Zahnradantrieb von Intralox nimmt wesentlich weniger Platz in Anspruch als ein Reibrollensystem, sodass flache, weniger aufwändige Bodenschächte ausreichen.
- Die Mindestrandzone für Reibung beträgt 2,0 Zoll (50,8 mm) und 2,67 Zoll (67,8 mm) abwechselnd für jede Reihe und 2,0 Zoll (50,8 mm) für jede zweite Reihe.



Banddaten

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

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

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

GERADE BÄNDER

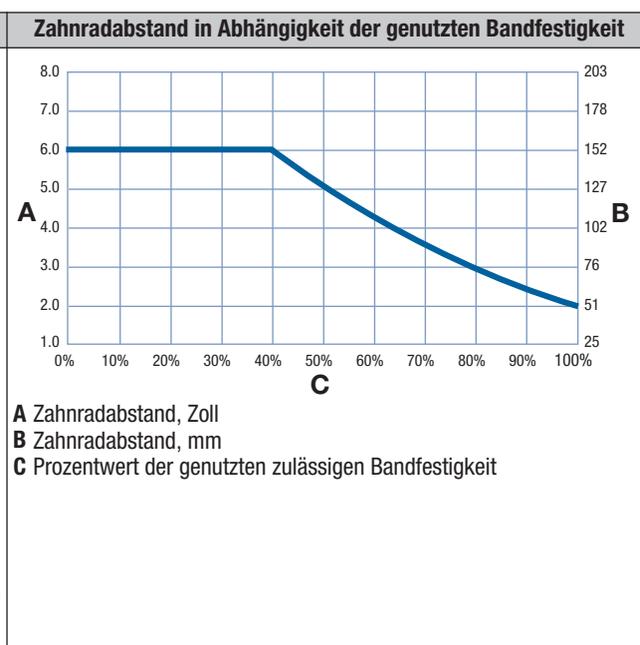
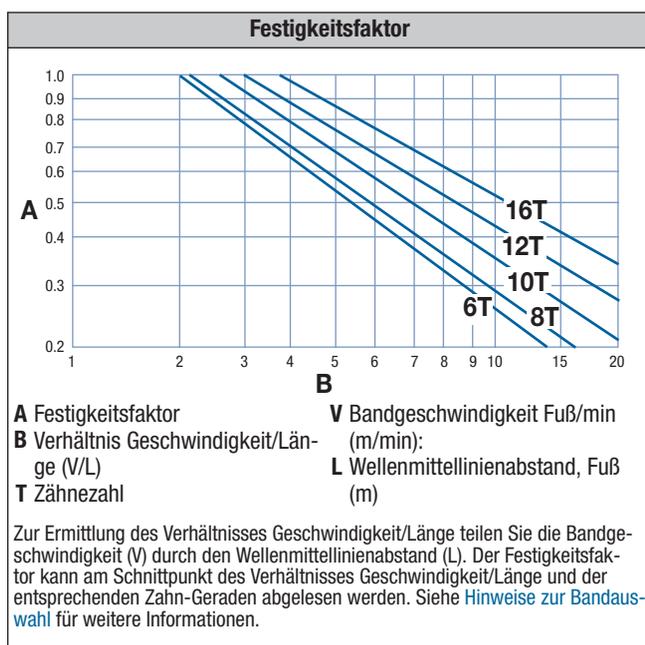
SERIE 800

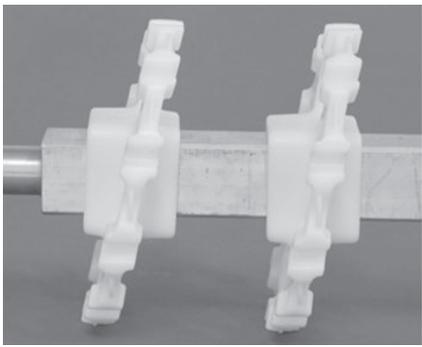
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813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

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

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

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



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
CleanLock™, aus Azetal										
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,0	25		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,0	25		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
EZ Clean™										
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	1,5	38	1,0	30	40	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38				
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38	1,5			
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38				
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38				
<ul style="list-style-type: none"> • Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. • Der Temperaturbereich für Azetal-Zahnräder beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Der Temperaturbereich für PK beträgt -40 °F bis 176 °F (-40 °C bis 80 °C). • Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). • US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885. • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
Schräg, EZ Clean™, aus Azetal										
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				
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8				
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8				
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	2,0	50,8	1,5, 2,5	40, 60		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Keine schrägen EZ Clean-Zahnräder mit S800 Mesh Top, Flush Grid und Flush Grid Nub Top verwenden. 										
Schräg, EZ Clean™, aus Polypropylen										
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				40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). • Keine schrägen EZ Clean-Zahnräder mit S800 Mesh Top, Flush Grid und Flush Grid Nub Top verwenden. 										

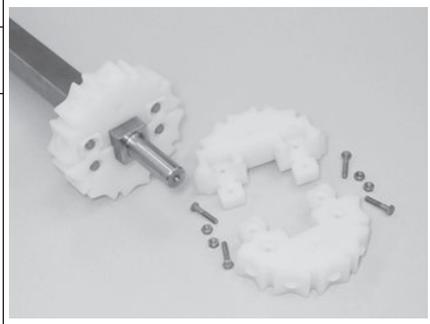
GERADE BÄNDER

SERIE 800

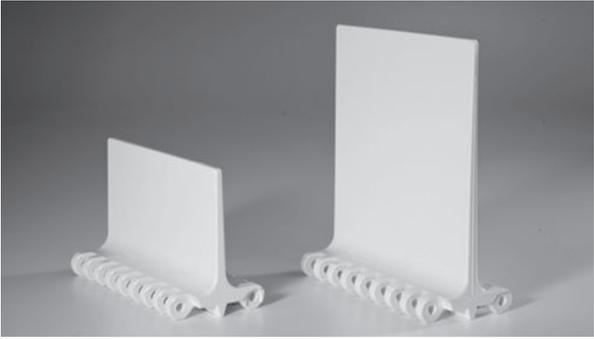
Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,0, 2,5		40, 60, 65
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60, 65
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60, 65
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
Polypropylen-Spritzguss										
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				40, 60
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5, 2,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38				40, 60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
Polyurethan-Spritzguss										
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem oder schwarzem Polyurethan • Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. • Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										

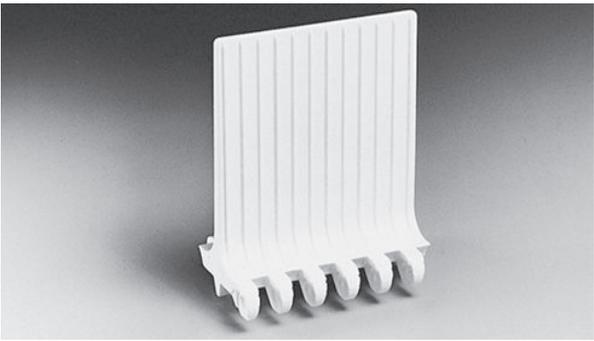


Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus extrem verschleißfestem Polyurethan (FDA)										
10 (4,89 %)	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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem, extrem verschleißfestem Polyurethan • Bei Verwendung von diesen Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. • Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C). • US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885. • Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice. 										



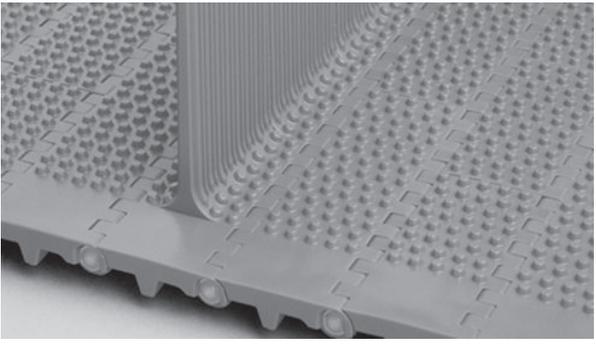
Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Abriebfestes Metall, geteilt										
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,7	43				
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				
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,7	43				
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										

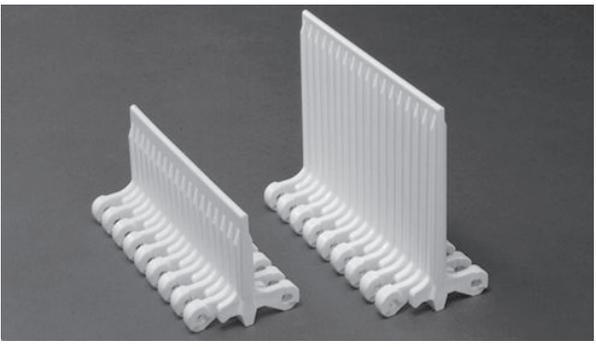
Gerade Mitnehmer ^a		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyethylen, Azetal, Nylon
2	51	
3	76	
4	102	
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> • Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		
^a Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.		

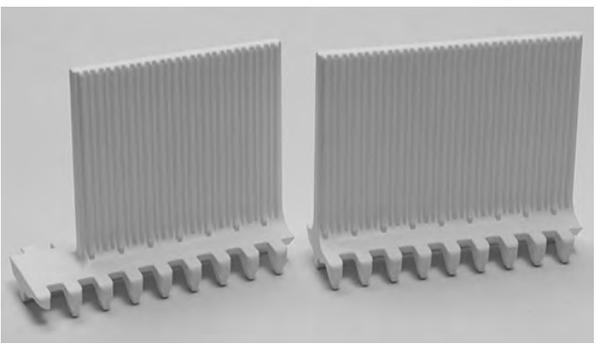
Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		

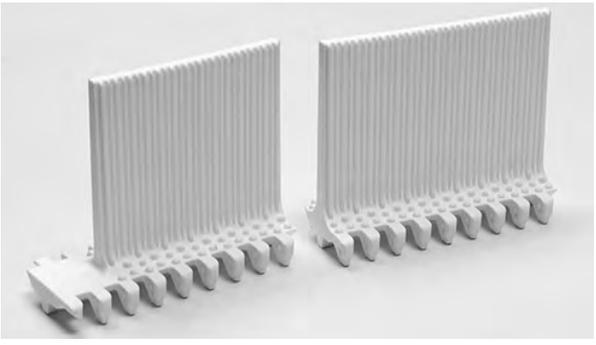
GERADE BÄNDER

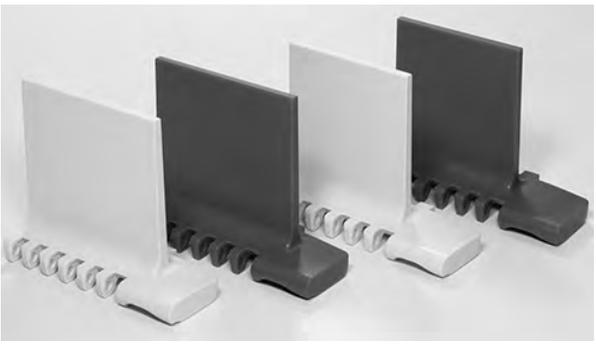
SERIE 800

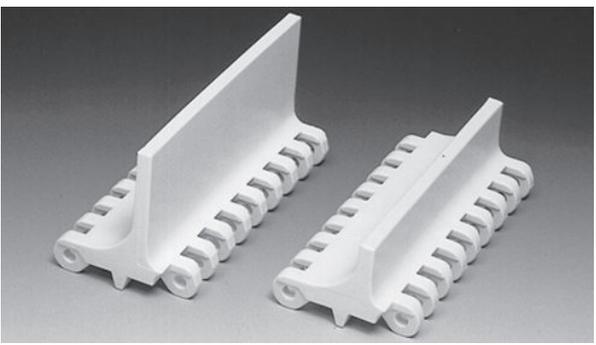
Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		

Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen, Azetal, ChemBloX™, nachweisbares Polypropylen A22
4	102	
<ul style="list-style-type: none"> • Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Nur kompatibel mit dem Flush Grid Nub Top-Band • Integrierte freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) erhältlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		

Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen, Polyethylen
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Erhältlich mit integrierter freier Randzone von 1,3 Zoll (33 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		

Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge Nub Top-Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen, PK
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Erhältlich mit integrierter freier Randzone von 1,3 Zoll (33 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		

Heavy Duty Kantenmitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	PK, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Erhältlich mit integrierter Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) und 2 Zoll (51 mm). Hinweise zu Randzonen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. • Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 1,0 Zoll (25,4 mm). • Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. • Richtlinien zur Mindestrandzone erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. 		
		

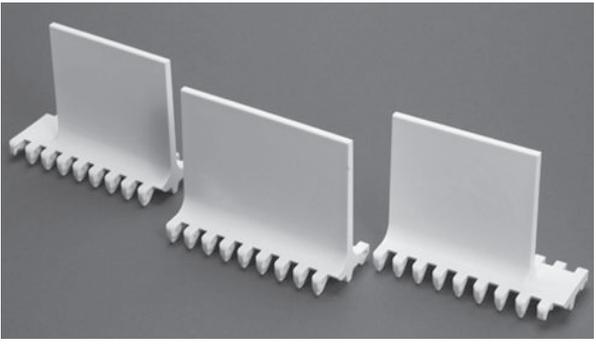
Stoßfeste Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal
2	51	
3	76	
4	102	
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		

GERADE BÄNDER

SERIE 800

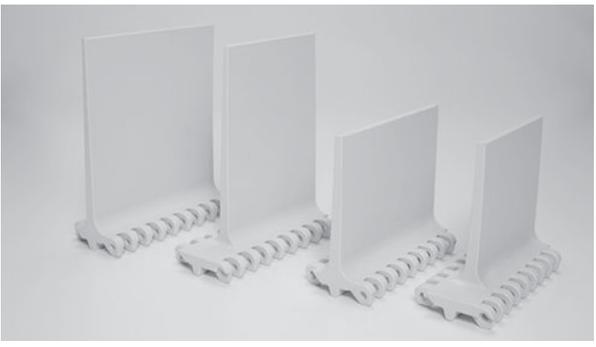
Stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyethylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal, ChemBlox™, PK
6	152	Polypropylen, Polyethylen, Azetal

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



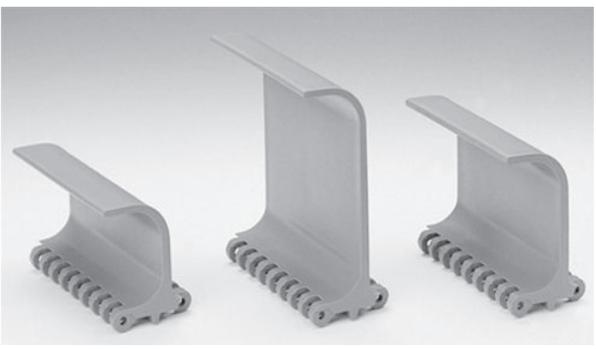
Tough-Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Stoßfest
6	152	

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

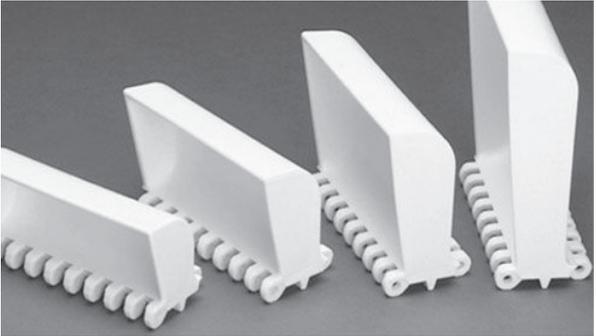


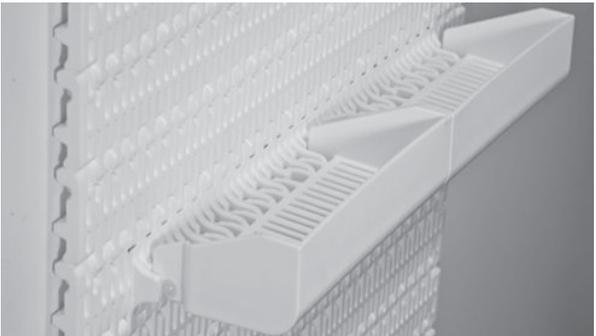
Schaufelförmige Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Azetal, Polyethylen, Polypropylen, ChemBlox™, Nylon, PK
4	102	
6	152	

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



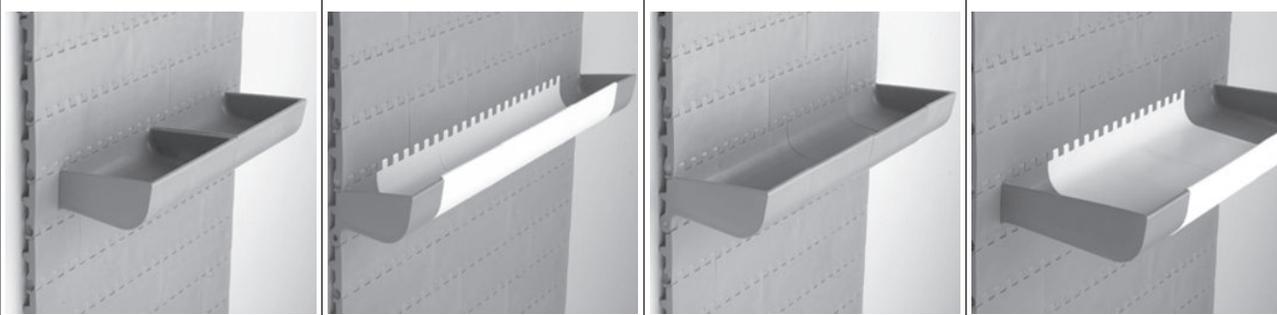
Heavy Duty Edge schaufelförmige Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	PK, Azetal
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zu Verfügbarkeit und Produkten. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). Hinweise zu Randzonen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. 		
		

Becherförmige Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2,25 ^a	57 ^a	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
3	76	
4	102	
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zu Verfügbarkeit und Produkten. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm). 		
		
^a 2,25 in (57 mm) becherförmige Mitnehmer sind nur aus Polypropylen erhältlich.		

Dreiteilige perforierte schaufel- und becherförmige Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyethylen ^a , Azetal ^a
<ul style="list-style-type: none"> • Der Mitnehmer besteht aus 3 Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab. • Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss bei Steigungen. • Die Mitnehmeroberfläche ist zu 30 % durchlässig. • Die Bandoberfläche ist zu 0 % durchlässig. Das Basismodul ist ein S800 Flat Top Open Hinge-Band. • Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder geschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Nicht mit dem S800 Perforated Flat Top (geschlitzte Version mit 18% Durchlässigkeit) und S800 Flush Grid Nub Top-Band verwenden. • Bechermitnehmer weisen einen Spalt von 0,27 Zoll (6,9 mm) zwischen der Bandoberseite und der Unterseite der Mitnehmer-Seitenwand auf. • Ungefähre Öffnungsgröße der Mitnehmerfläche: 0,130 Zoll (3,3 mm) × 2,40 Zoll (70,0 mm). • Mindestabstand ohne Bordkanten: 2,00 Zoll (50,8 mm). 		
		
^a Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.		

GERADE BÄNDER

Kombination von becherförmigen Mitnehmern und schaufelförmigen Mitnehmern



6 in (152 mm) becherförmige Mitnehmer mit Randzone	3 in (76 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer ohne Randzone	4 in (102 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer ohne Randzone	6 in (152 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer mit Randzone
--	---	--	---

Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Trapezförmige Kante

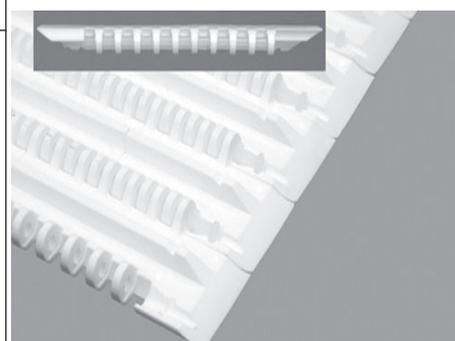
Verfügbare Werkstoffe

Polypropylen, Azetal

Steigungswinkel

28,8 °

- Kompatibel mit S800 Flat Top und S800 Mesh Top.
- Geeignet für Kunststoffscharnierstäbe mit Kopf.
- Stahlscharnierstäbe können mit Kunststoff-Rodlets fixiert werden.



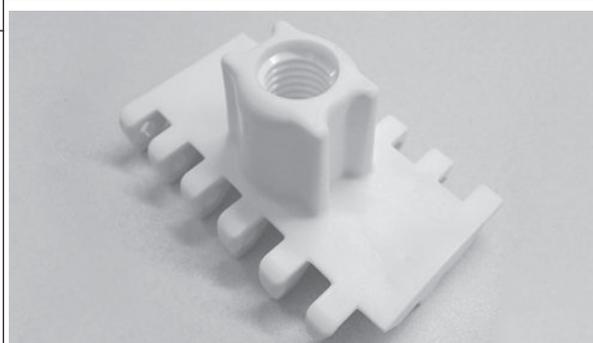
SERIE 800

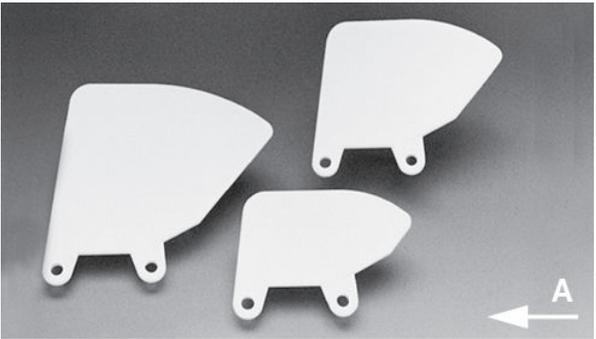
Gewindestabbefestigungen

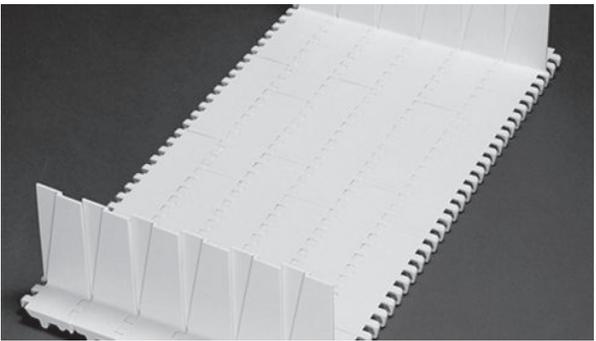
Verfügbare Werkstoffe

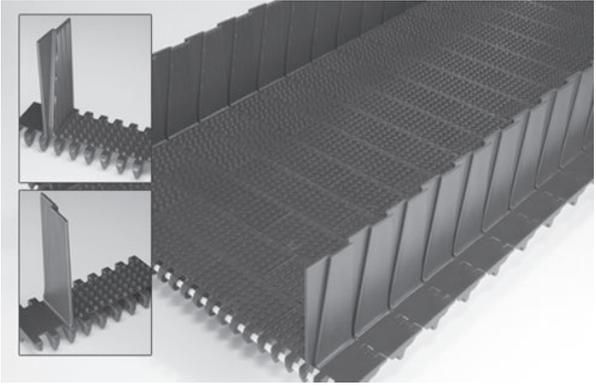
Azetal

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



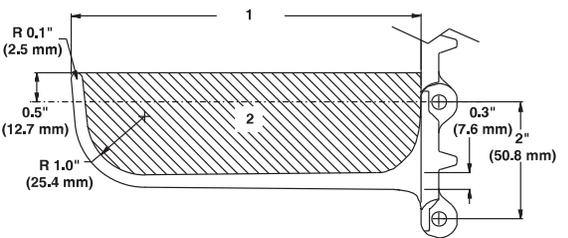
Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen, PK, Azetal
3	76	
4	102	
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme. Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich. Nicht kompatibel mit Mesh Top-Bändern Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden. Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen. Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,3 Zoll (8 mm) Minimale freie Randzone: 0,7 Zoll (18 mm) außer bei Flush Grid, dort beträgt sie 1,3 Zoll (33 mm). 0,16 Zoll (4 mm) dick mit 0,33 Zoll (8 mm) überlappend 		
 <p>A Laufrichtung</p>		

Eingegossene Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind. Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox. Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise. Bordkanten können mit Ausnahme von Flat Top, Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Flush Grid Nub Top in alle S800-Bänder gespleißt werden. Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden. Integrierte Randzone: 1,3 Zoll (33 mm). Mindest-Rückbiegungsradius: 12 Zoll (305 mm). 		
		

Eingegossene Nub Top-Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen
<ul style="list-style-type: none"> Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind. Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox. Dank des Nub Top-Designs und der nicht haftenden Rippen entsteht eine nicht haftende Transportfläche mit überlegener Produktfreigabe und Reinigbarkeit. Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise. Bordkanten können bis auf Serie 800 Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Serie 800 Flush Grid Nub Top bei allen Bandtypen der Serie 800 eingesetzt werden. Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden. Integrierte Randzone: 1,3 Zoll (33 mm). Mindestradius der Rückbiegungen: 12 Zoll (305 mm) 		
		

GERADE BÄNDER

Querschnitt des schaufel-/becherförmigen Mitnehmers für Steigungen			
Zoll	mm	Quadrat Zoll	mm ²
Höhe schaufelförmiger Mitnehmer		Fläche	
3	76	4,3	2.774
4	102	6,0	3.871
6	152	9,5	6.129
Höhe becherförmiger Mitnehmer		Fläche	
2,25	57	2,3	1.484
3,00	76	4,3	2.774
4,00	102	6,0	3.871
6,00	152	9,5	6.129



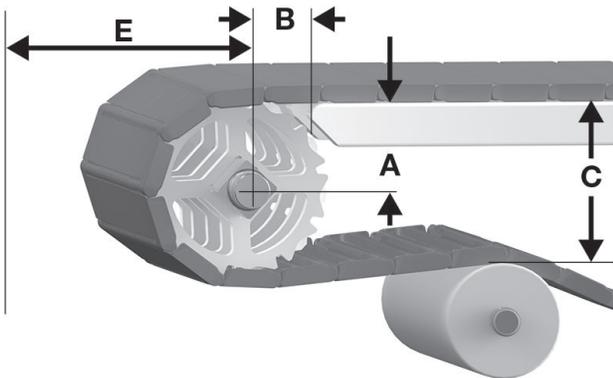
1 Höhe
2 Bereich

- Mindestreihenabstand: 6 Zoll (152 mm) bei schaufel-/becherförmigen Mitnehmern 6 Zoll (152 mm) und bei allen anderen Größen 4 Zoll (102 mm).
- Schaufel-/Bechertiefe beträgt 1,625 Zoll

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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

SERIE 800



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

Abbildung 22: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S800 Förderrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
			Zoll	mm						
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Edge, SeamFree Open Hinge Flat Top, Tough Flat Top, Perforated Flat Top (alle Ausfuhungen)										
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

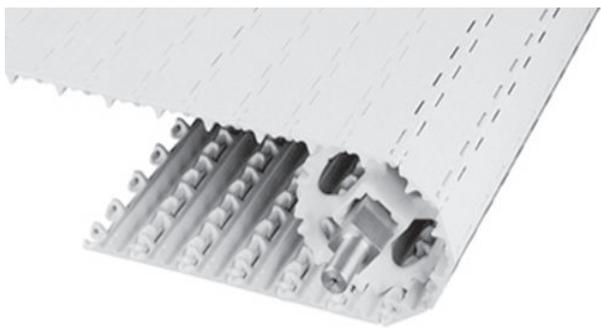
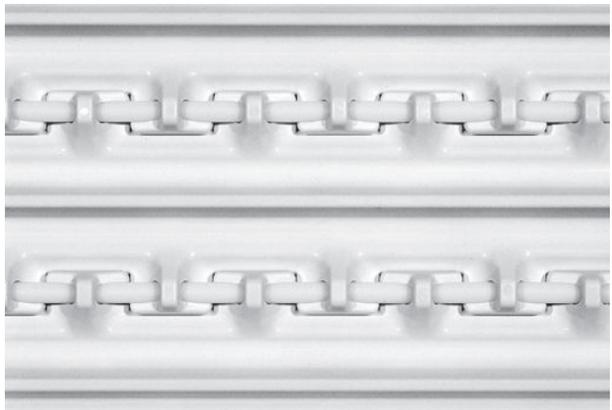
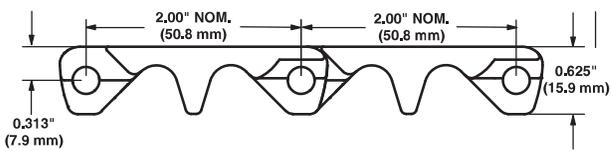
Abmessungen des S800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid Nub Top, Nub Top, SeamFree Open Hinge Nub Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	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
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

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kipppempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

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

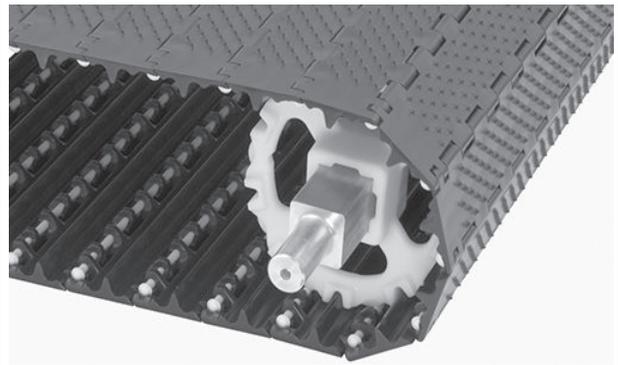
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Entwickelt für den Einsatz mit den abgewinkelten EZ Clean-Zahnrädern der Serie S800. Auch vollständig kompatibel mit serienmäßigen S800 EZ Clean-Zahnrädern. • Bänder breiter als 36 Zoll (914 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird. 		
		
		
		

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

GERADE BÄNDER

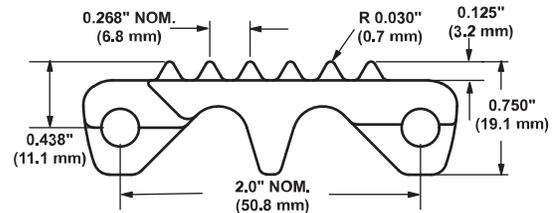
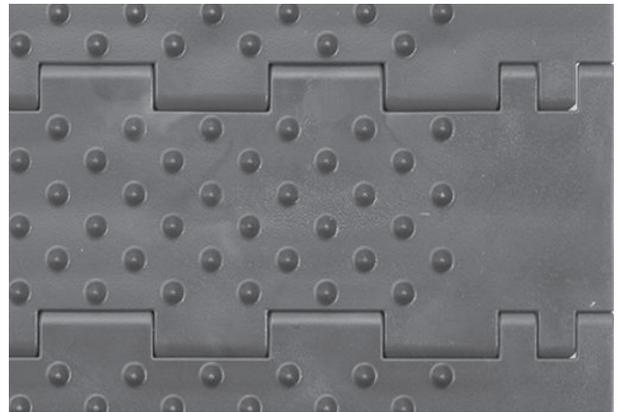
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

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



Produktionhinweise

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



SERIE 850

Banddaten

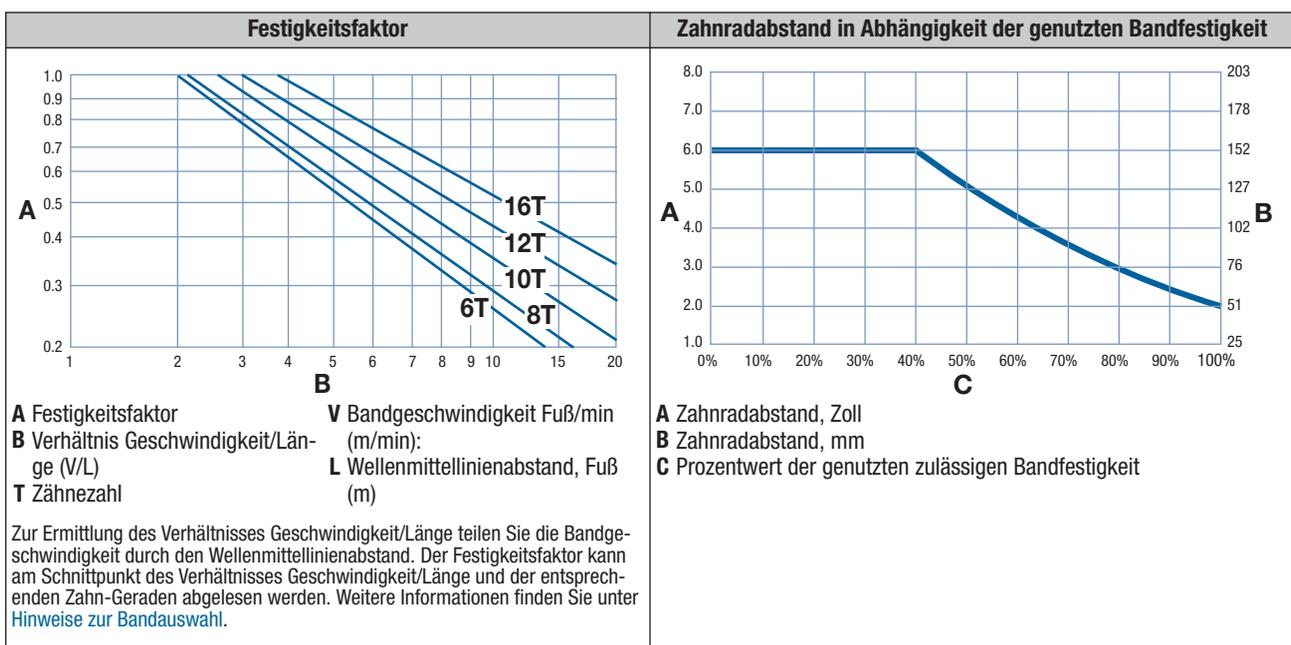
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	275	4.010	-50 bis 200	-46 bis 93	2,28	11,13
Azetal	Polypropylen	250	3.650	34 bis 200	1 bis 93	2,22	10,84
Azetal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

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

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

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

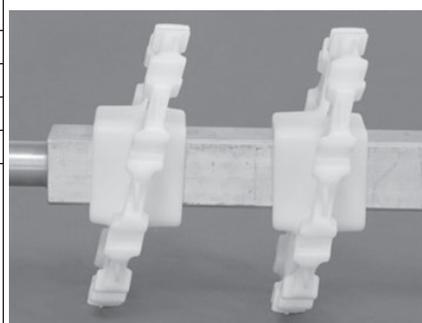
^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).



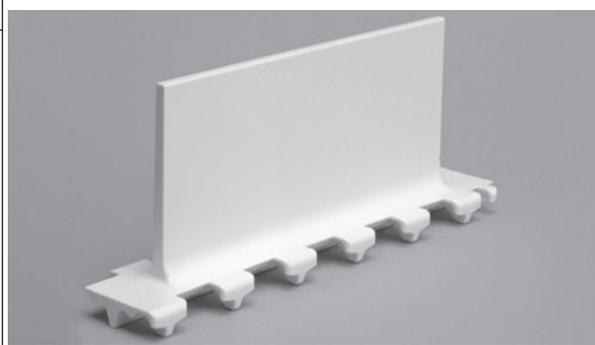
GERADE BÄNDER

SERIE 850

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Schräg, EZ Clean™, aus Azetal										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Verwenden Sie für die Serie 800 Mesh Top keine schrägen EZ Clean-Zahnräder. • Der Temperaturbereich von Azetal beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Schräg, EZ Clean™, aus Polypropylen										
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				40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Dieses Zahnrad ist nicht mit der Serie 800 Mesh Top kompatibel. • Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C). 										

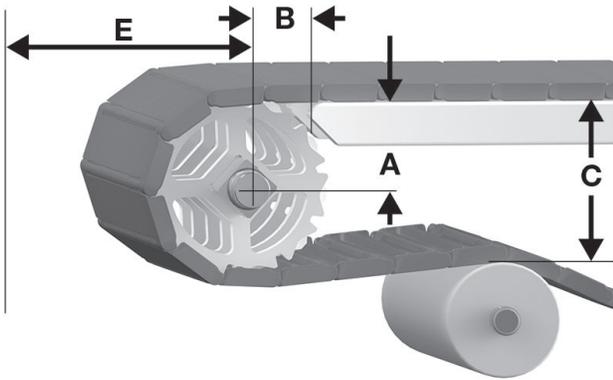


Gerade Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • SeamFree-Mitnehmer sind in einer Breite von 12 Zoll (304 mm) erhältlich. Bänder mit Mitnehmern und breiter als 12 Zoll (304 mm) sind mit einer minimalen Anzahl Nähte erhältlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Integrierte freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) an beiden Kanten. 		



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



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

Abbildung 23: Antriebsabmessungen A, B, C und E

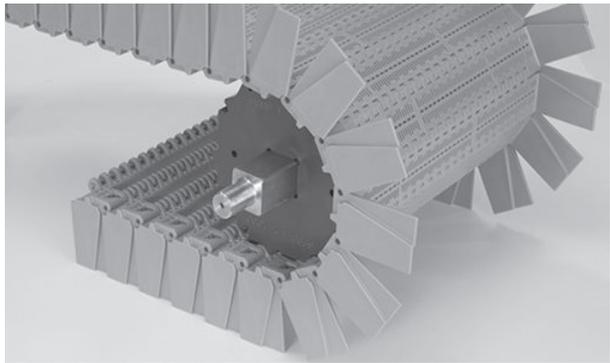
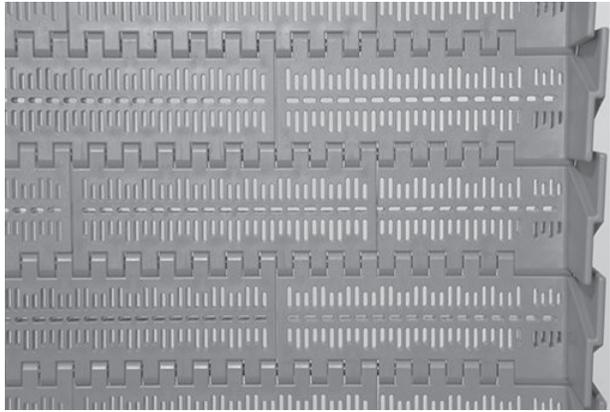
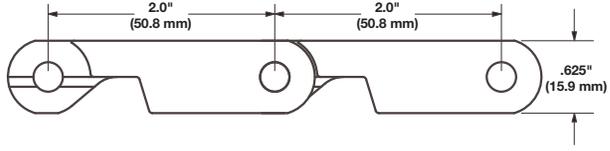
Abmessungen des S850 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm		Zoll	mm							
SeamFree Minimum Hinge Flat Top											
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60	
5,2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

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

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

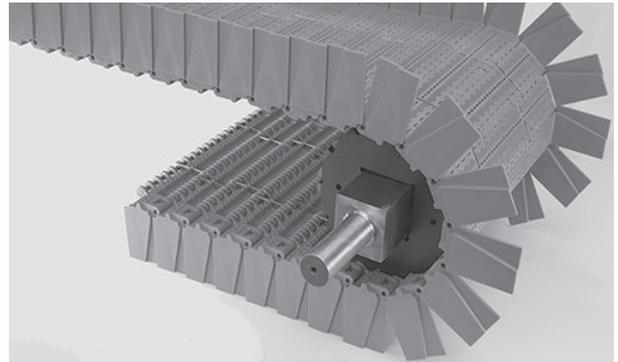
Medium Slot		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,99	50,5
Mindestbreite	6,0	152
Breitenabstufungen	0,66	17
Schlitzgröße, Linear	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Schlitzgröße, Quer	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Durchlässigkeit	20 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	
Produktionhinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen. • Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten, um eine maximale Ausnutzung der Bandoberfläche zu gewährleisten. • Das Scharnierstab-Verschlussystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten. • Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturschwankungen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Alternative Optionen für Stäbe aus Edelstahl sind auf Anfrage erhältlich. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Das Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung. • Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken. • Bei Bändern mit eingegossenen Bordkanten ist ein Mindest-Rückbiegungsradius von 7,0 in (180 mm) zu gewährleisten. 		
		
		
		

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

GERADE BÄNDER

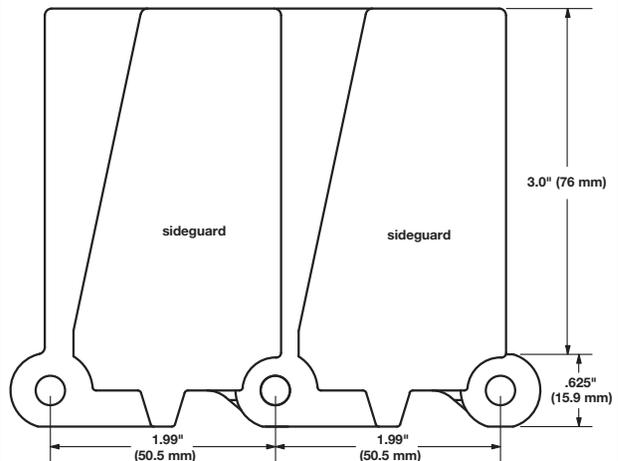
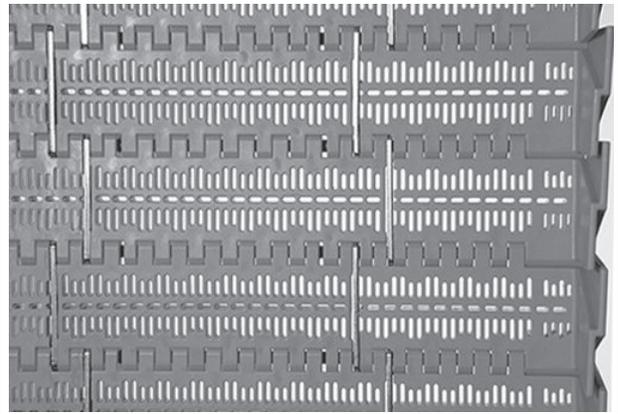
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

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



Produktionhinweise

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



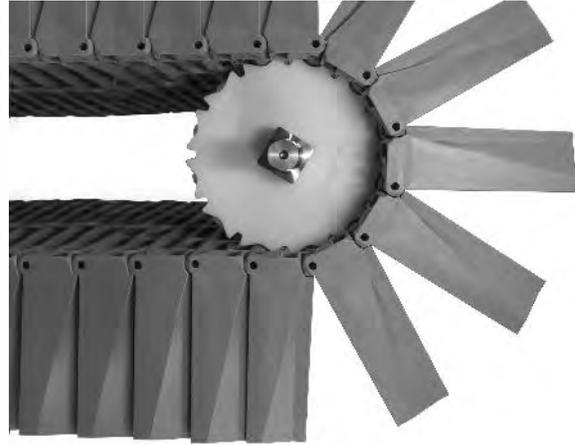
Banddaten

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

SERIE 888

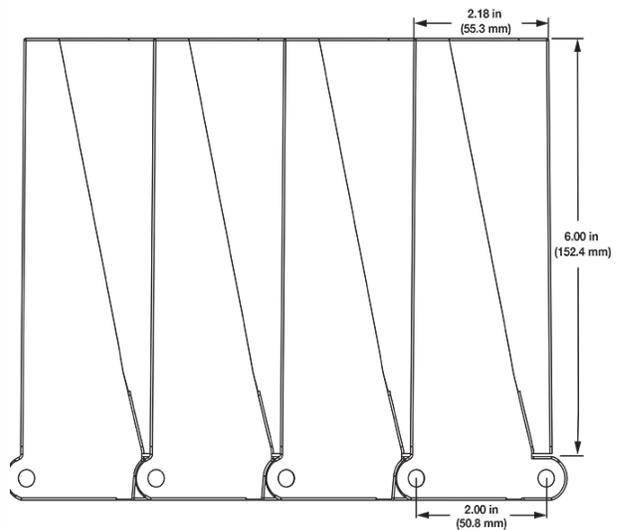
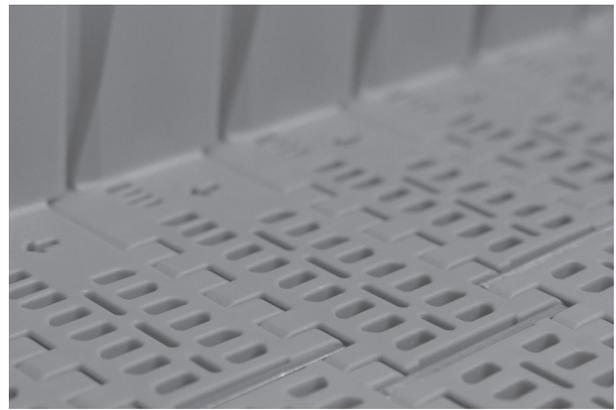
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

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



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten und bieten eine maximale Nutzung der Bandoberfläche.
- Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken.
- Das Scharnierstab-Verschlussystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen und Wärmeausdehnung mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturwechsel.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Alternative Optionen für Stäbe aus Edelstahl sind auf Anfrage erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das bewährte Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung.
- Achten Sie auf einen Rückbiegungsradius von mindestens 7,5 Zoll (190 mm).



Banddaten

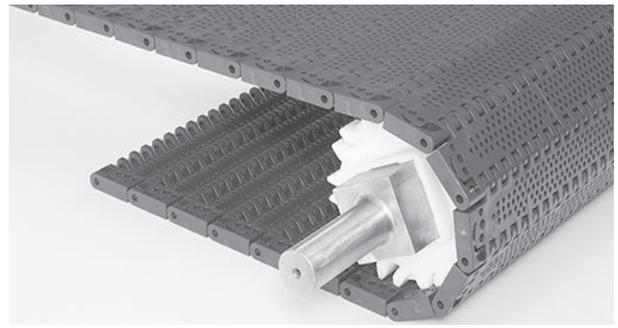
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Enduralox-Polypropylen	Edelstahl	2.000	29.200	34 bis 220	1 bis 104	2,6	12,7

GERADE BÄNDER

SERIE 888

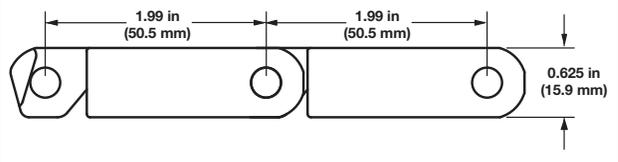
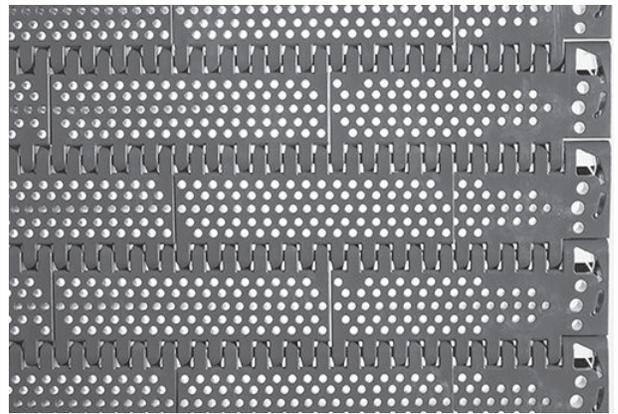
Round Hole Enhanced

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



Produktinweise

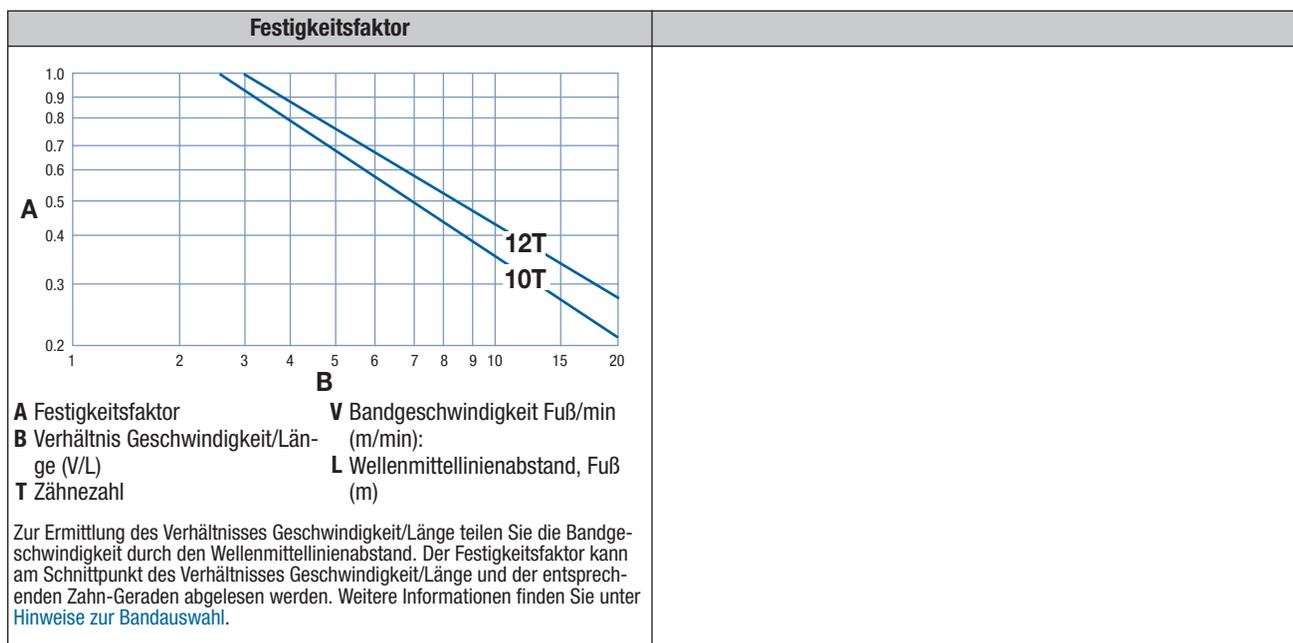
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Verbessertes Design und Lochmuster des Perforated Flat Top der Serie S800.
- Verbessertes Lochmuster und offeneres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



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Edelstahl	1.500	21.900	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Edelstahl	1.500	21.900	-50 bis 200	-46 bis 93	3,1	15,14

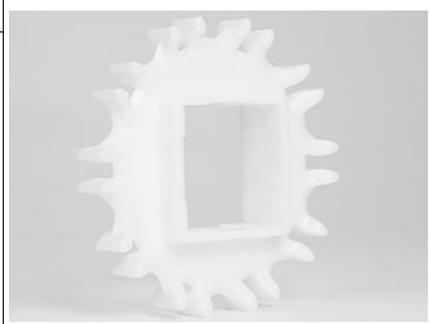
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten							
Medium Slot, Round Hole Enhanced			Medium Slot SSL, Large Slot SSL			Gleitprofile Medium Slot und Large Slot SSL	
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl von Zahnrädern pro Welle ^b	Bandbreitenbereich ^a		Höchstanzahl von Zahnrädern pro Welle ^b	Obertrum	Untertrum
Zoll	mm		Zoll	mm			
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	1.861-2.030	17	5	4
42	1.067	7	80,6-84,6	2.047-2.148	18	6	5
48	1.219	9	85,3-87,9	2.165-2.233	19	7	5
54	1.372	9	88,6-91,9	2.250-2.335	20	7	6
60	1.524	11	92,6-95,2	2.351-2.419	21	8	6
72	1.829	13	95,9-98,6	2.436-2.504	22	9	7
84	2.134	15	99,2-103,2	2.521-2.622	23	11	8
96	2.438	17	103,9-109,2	2.639-2.774	24	12	9
120	3.048	21	109,9-118,6	2.791-3.011	25	15	11
144	3.658	25	119,2-119,9	3.028-3.045	26	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern, maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand			Informationen zur Vermeidung von Behinderungen von Edelstahlgliedern durch Zahnräder finden Sie in den Montageanweisungen für Zahnräder oder in den Richtlinien zur Wartung und Installation des Bandes.			Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand	
^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,66 in (16,8 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^b Alle Zahnräder müssen arretiert werden. Verwenden Sie geeignete Halteklammern, um die axiale Bewegung zu beschränken.							



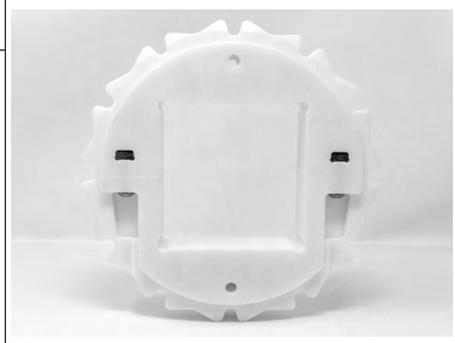
GERADE BÄNDER

SERIE 888

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Nylon										
10 (4,70 %)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Als Sonderanfertigung erhältlich.		50, 60, 70, 80, 90, 100	Als Sonderanfertigung erhältlich.
12 (3,29 %)	7,78	196	7,5	191	1,0	25			50, 60, 70, 80, 90, 100	50, 60, 80, 90
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in schwarzem Nylon • Arretieren Sie alle Zahnräder an der Welle. • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C) 										
Ablagerungsbeständiges Azetal										
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60 ^b
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem ablagerungsbeständigem Azetal • Entwickelt für den Einsatz mit dem Round Hole Enhanced-Band in Gefriertunnel-Anwendungen. Wenden Sie sich vor der Verwendung in anderen Anwendungen an den Intralox-Kundenservice. • Arretieren Sie alle Zahnräder an der Welle. • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
<p>^a US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.</p> <p>^b Standardmäßig verfügbar als 60-mm-Vierkantbohrung oder mit vier Halteeinkerbungen.</p>										



Geteilte Zahnräder aus Nylatron										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,29 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		3,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C) 										

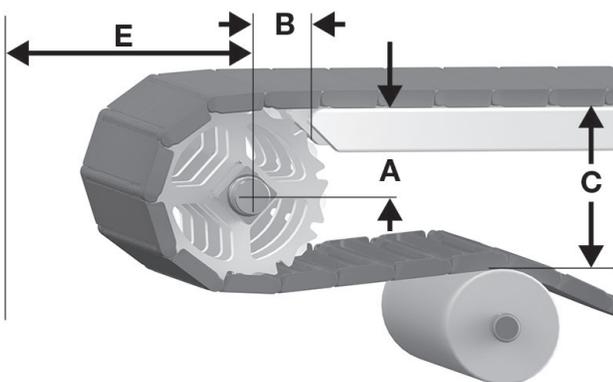


Stützrad aus Nylatron					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
7,7	196		3,5		
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon 					
					

Universelle Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
2	51	Blaues Polypropylen	
3	76		
4	102		
6	152		
<ul style="list-style-type: none"> Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox. Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich. Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden. Mindestabstand an Kanten: 2,0 Zoll (51 mm). Mindestradius der Rückbiegungen: 4,5 Zoll (115 mm). 			
			A Laufrichtung

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 24: Antriebsabmessungen A, B, C und E

GERADE BÄNDER

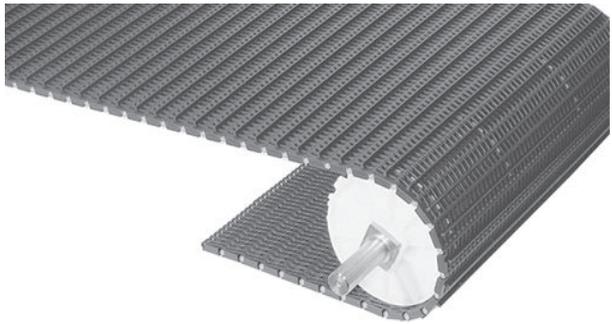
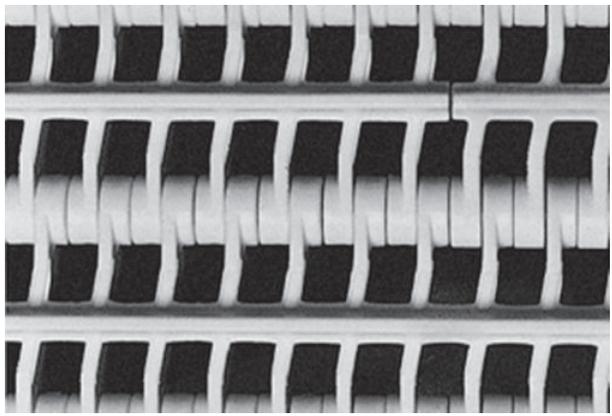
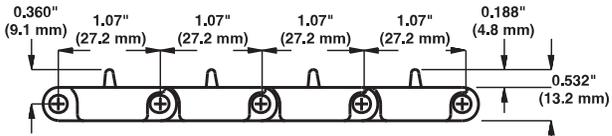
Abmessungen des S888 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S888 Medium Slot, Medium Slot SSL, Large Slot SSL, Round Hole Enhanced										
6,5	165	10	2,77-2,925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

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

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

Open Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
		
<p style="text-align: center;">Produktinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen. • Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut über Schrägförderer zu befördern. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Höhe der Querrillen: 0,188 Zoll (4,8 mm). • Normale Randzone der Rillen: 0,25 Zoll (6,4 mm). 		
		
 <p>0,360" (9,1 mm) 1,07" (27,2 mm) 1,07" (27,2 mm) 1,07" (27,2 mm) 1,07" (27,2 mm) 0,188" (4,8 mm) 0,532" (13,2 mm)</p>		

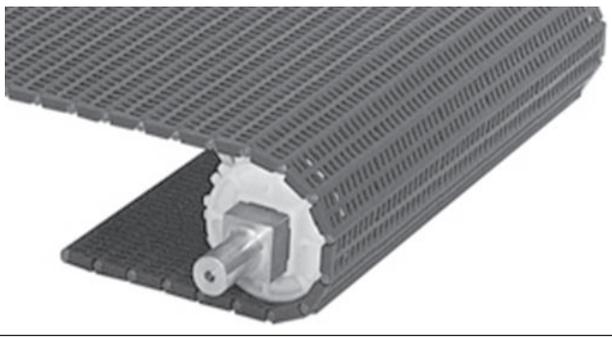
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyethylen	Polyethylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	0,84	4,09
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,14
Azetal ^a	Polyethylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,26	6,14

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

GERADE BÄNDER

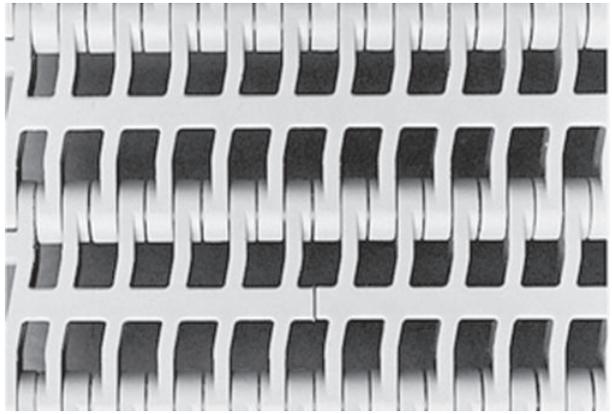
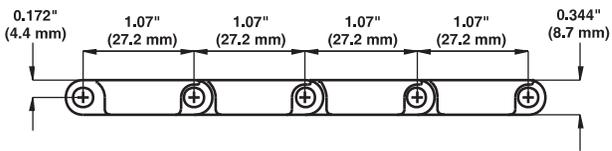
SERIE 900

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



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten.
- Hervorragend geeignet, Behälter auch quer zur Bandausrichtung zu transportieren.
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.
- Bänder, die aus hitzebeständigem Material bestehen, haben eine andere Mindestbreite sowie einen anderen Scharnierstabtyp und -verschluss:
 - Mindestbreite: 6 Zoll (151 mm)
 - Scharnierstabverschluss: verdeckte Kante
 - Scharnierstabtyp: kopflos

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,70
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,70
Polyethylen	Polyethylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	0,81	3,96
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,62
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,62
Hi-Temp	Hi-Temp	1.200	17.500	70 bis 400	21 bis 204	1,08	5,27
FR TPES	Polypropylen	750	10.900	40 bis 150	4 bis 66	1,19	5,81
HR-Nylon	HR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 240	-46 bis 116	1,10	5,40
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 310	-46 bis 154	1,10	5,40
Azetal ^a	Polyethylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,15	5,62
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	350	5.110	0 bis 150	-18 bis 66	0,89	4,35

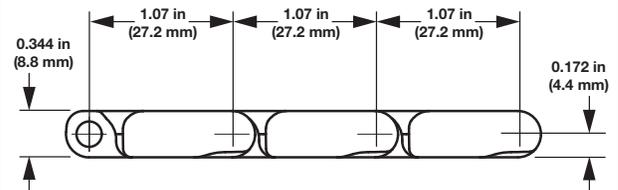
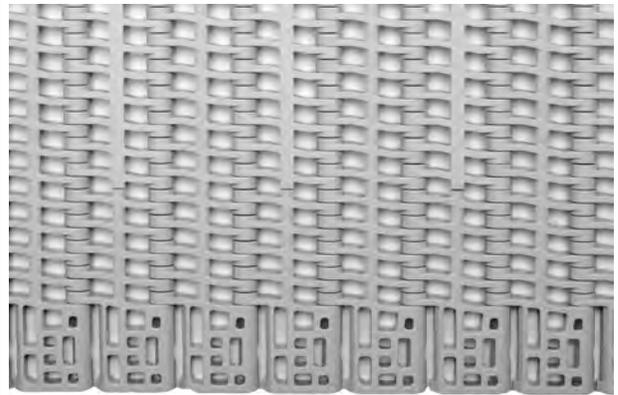
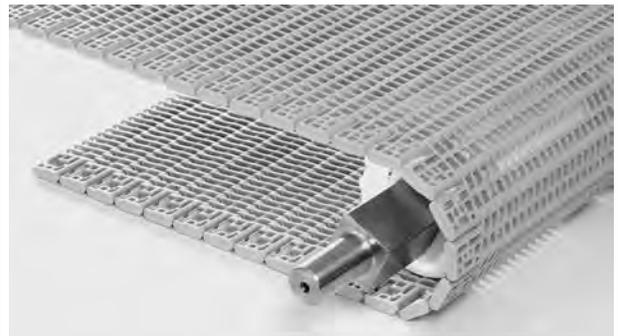
^a Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Flush Grid mit Heavy-Duty Edge

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

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten
- Die besonders robuste Bandkante sorgt für weniger Verhakungspunkte und erhöht die Lebensdauer des Bandes.
- Die Kombination aus robusten Kanten und Scharnierstäben ohne Kopf verhindert das Wandern von Stäben durch Wärmeausdehnung in Mikrowellenanwendungen.
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. Minimale freie Randzone: 2 Zoll (50,8 mm)



Banddaten

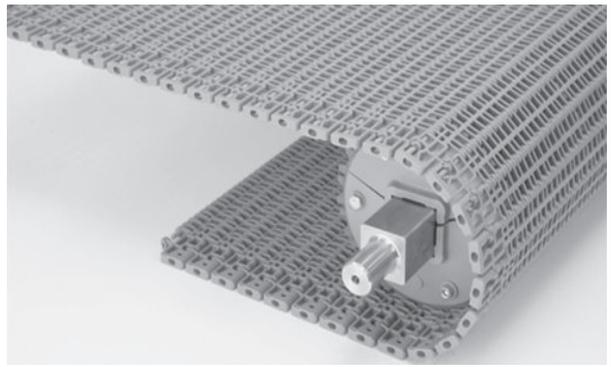
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Enduralox™ Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71

GERADE BÄNDER

SERIE 900

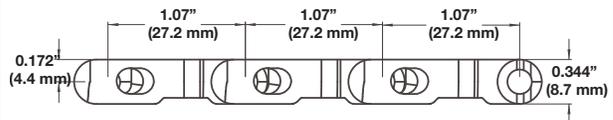
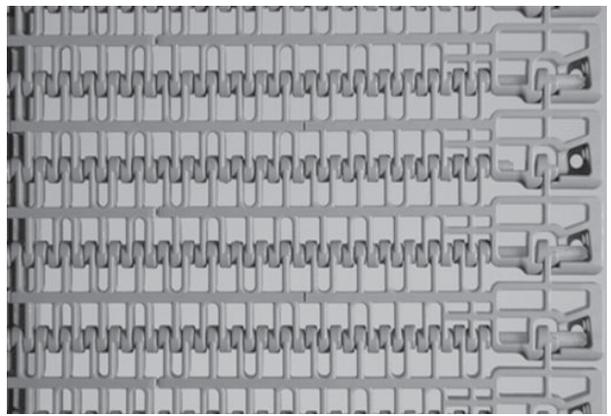
Open Flush Grid

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



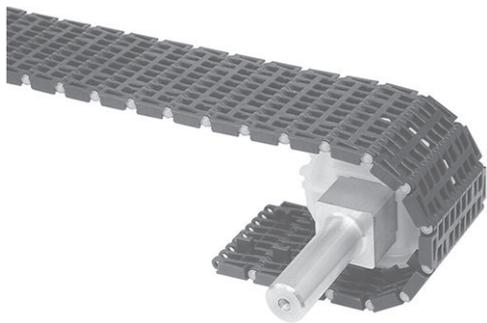
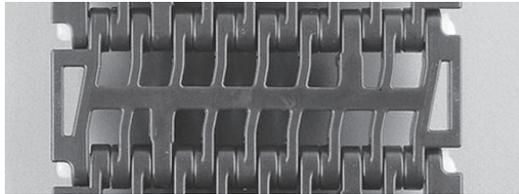
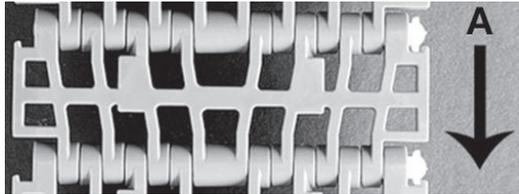
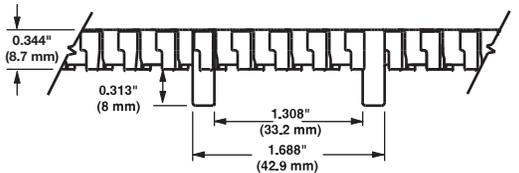
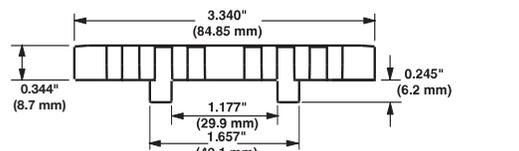
Produktthinweise

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



Banddaten

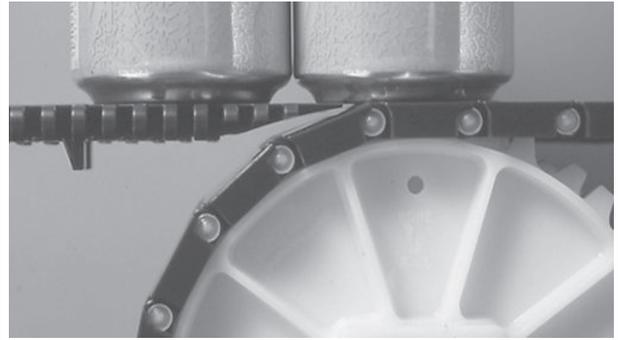
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
HR-Nylon	HR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	4,98
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	5,08

Mold to Width Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht kompatibel mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von weniger als 3,5 Zoll (89 mm) (10 Zähne). Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden. • Erforderliche Zahnräder: <ul style="list-style-type: none"> - Band 85 mm: ein Zahnrad - Band 4,5 Zoll (114 mm): bis zu drei Zahnräder - Band 7,5 Zoll (191 mm): bis zu fünf Zahnräder • Breittoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm). • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m) 		
		
		
		
<p>A Der Pfeil kennzeichnet die bevorzugte Laufrichtung.</p>		
		
<p>Abbildung 25: Serie 900 Flush Grid Mold to Width</p>		
		
<p>Abbildung 26: Serie 900 Flush Grid 85 mm Mold to Width</p>		

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

ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

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



Produktthinweise

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

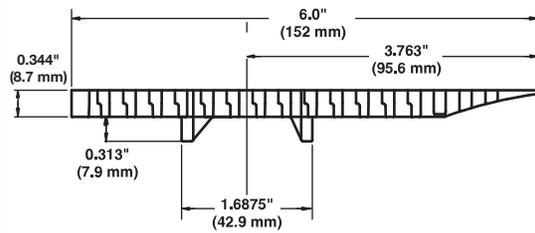


Abbildung 27: 6,0 in (152 mm) breites Band mit doppeltem Führungsstegen

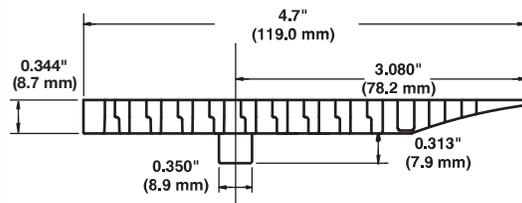


Abbildung 28: 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg

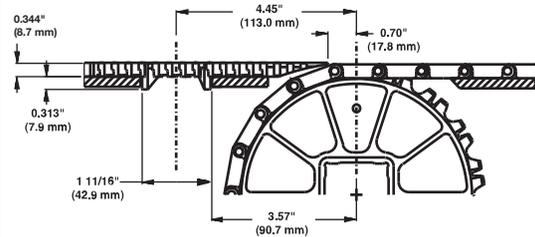
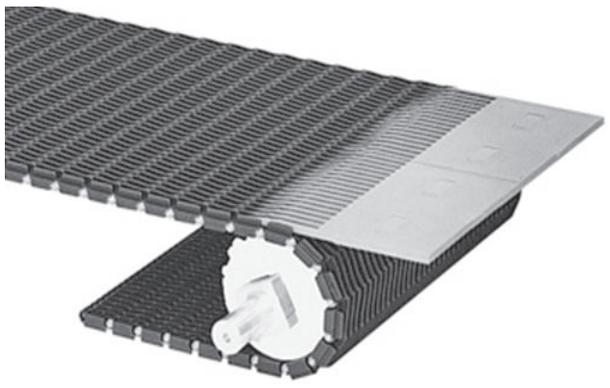
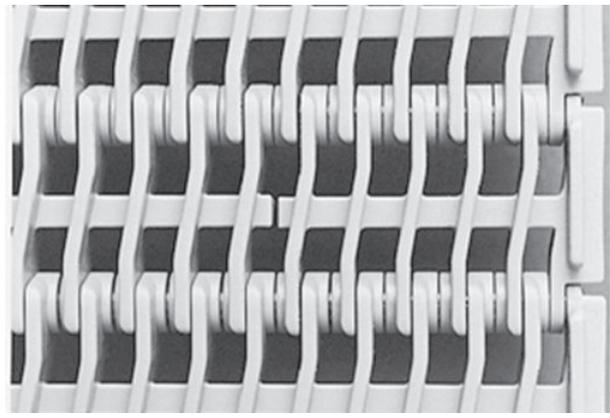
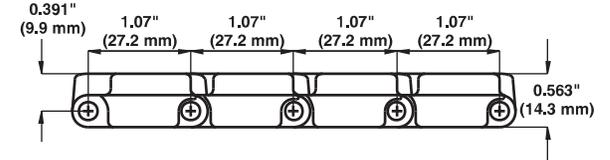


Abbildung 29: Einbaumaße

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1.480	21.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,15	5,62
FR TPES	Nylon	1.000	14.600	40 bis 150	4 bis 66	1,63	7,95

Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Produktauflage	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
		
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe. • Verwenden Sie HR-Nylon in trockenen Anwendungen mit erhöhter Temperatur. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Raised Ribs ragen 3/16 Zoll (4,7 mm) über das Grundmodul mit völlig bündigen Kanten hinaus. 		
		
		

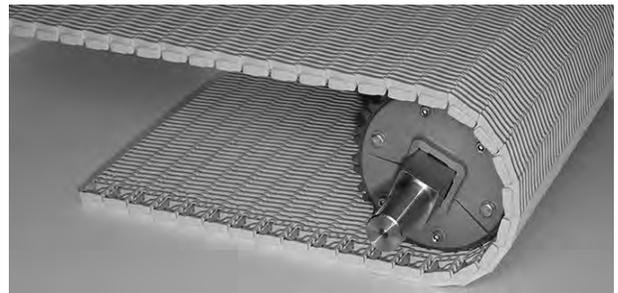
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,21
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,21
Polyethylen	Polyethylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	1,14	5,57
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,68	8,19
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,68	8,19
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 310	-46 bis 154	1,60	7,80
Azetal ^a	Polyethylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,68	8,19

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

GERADE BÄNDER

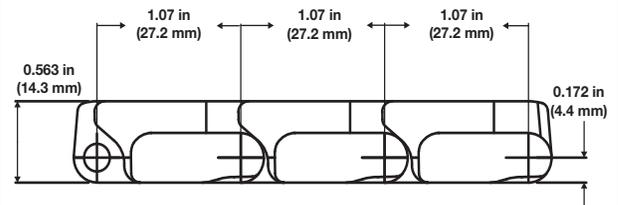
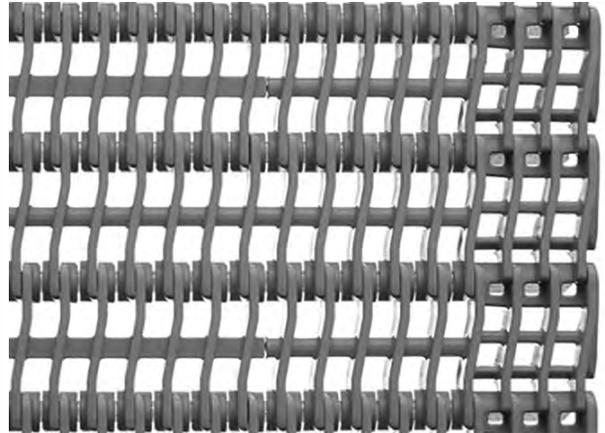
Raised Rib mit Heavy-Duty Edge

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



Produkthinweise

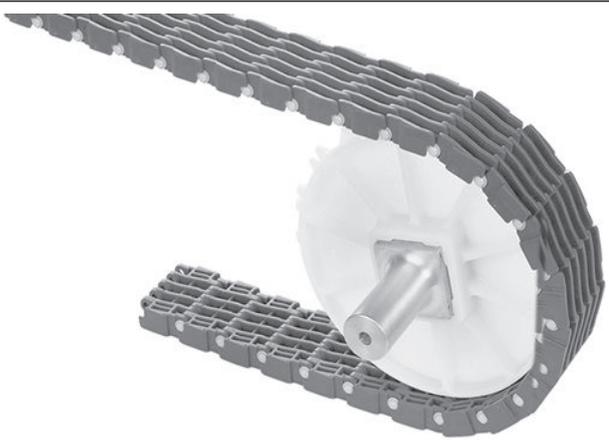
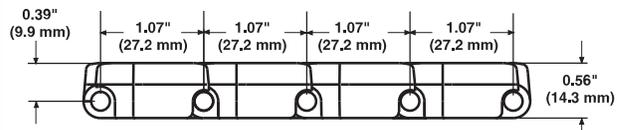
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Kombination aus robusten Kanten und Scharnierstäben ohne Kopf verhindert das Wandern von Stäben durch Wärmeausdehnung in Mikrowellenanwendungen.
- Kompatibel mit Intralox Scharnierstabwerkzeug.
- Dieses Band kann mit Fingerübergabeplatten verwendet werden, sodass das Fördergut nicht umkippt oder hängen bleibt.
- Raised Ribs ragen 3/16 Zoll (4,7 mm) über das Modul mit völlig bündigen Kanten hinaus.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. Minimale freie Randzone: 2 Zoll (50,8 mm)



SERIE 900

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22

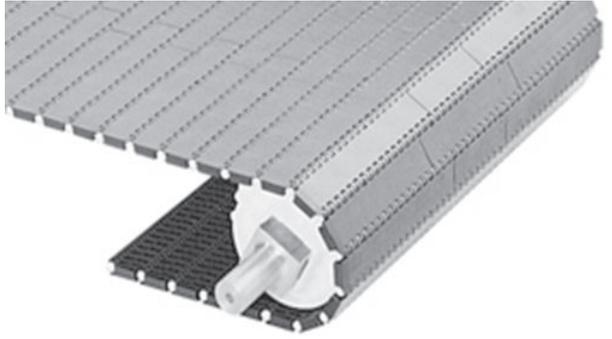
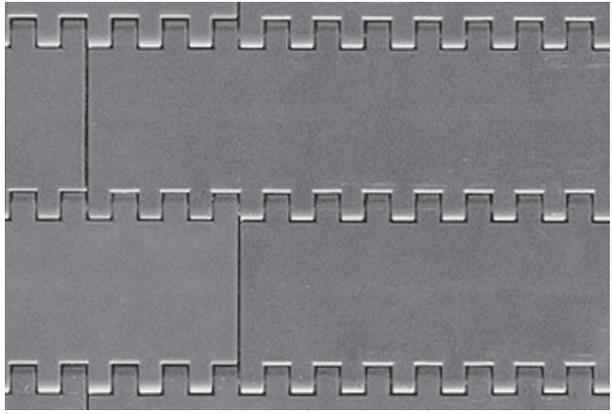
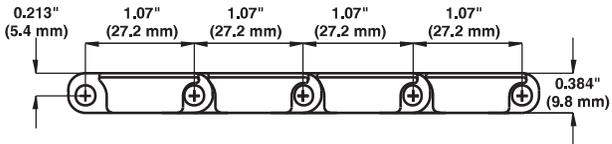
Mold to Width Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Standardbreiten (blaues Azetal)	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 % – 40 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produktionhinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Raised Ribs überspannen die gesamte Bandbreite und erhöhen so die Stabilität des Behälters. • Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Unterstützt sowohl kleine als auch größere Produkte und ermöglicht dadurch problemlose Produktänderungen. • Das 1,8 Zoll (46 mm) Band ist für Anwendungen, die eine höhere Reibung erfordern, auch aus grauem Polypropylen erhältlich. • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m). 		
		
		
		

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

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

GERADE BÄNDER

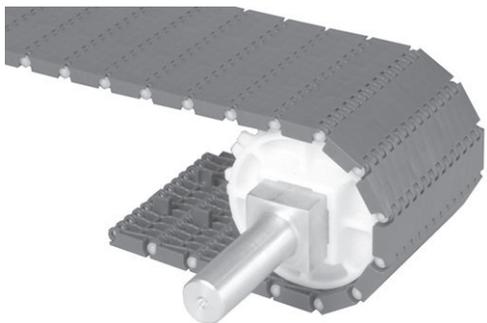
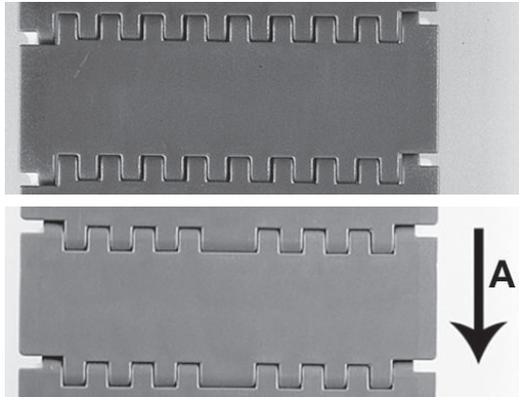
SERIE 900

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
		
<p>Produktinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe. • Verwenden Sie HR-Nylon in trockenen Anwendungen mit erhöhter Temperatur. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Ideal für die Glasförderung und andere Behälter. 		
		
		

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

^a Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Mold to Width Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht mit Zahnradern kleiner als Teilkreisdurchmesser 3,5 in (89 mm) (10 Zähne) verwenden. Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden. • Bei einem Band mit 3,25 Zoll (83 mm) und 85 mm kann ein Zahnrad verwendet werden. Bis zu drei Zahnräder können beim Band mit 4,5 Zoll (114 mm) angebracht werden. Bis zu fünf Zahnräder können beim Band mit 7,5 Zoll (191 mm) angebracht werden. • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m) 		

A Bevorzugte Laufrichtung

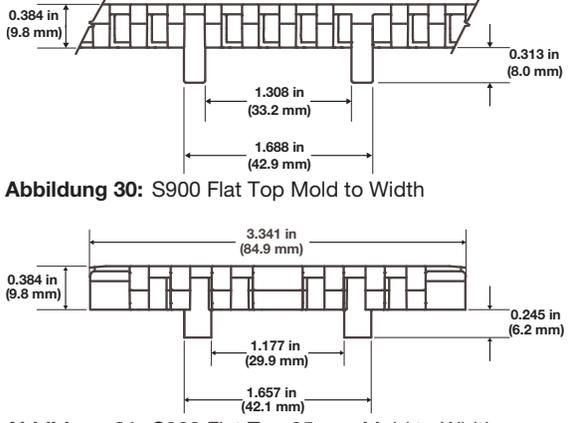


Abbildung 30: S900 Flat Top Mold to Width

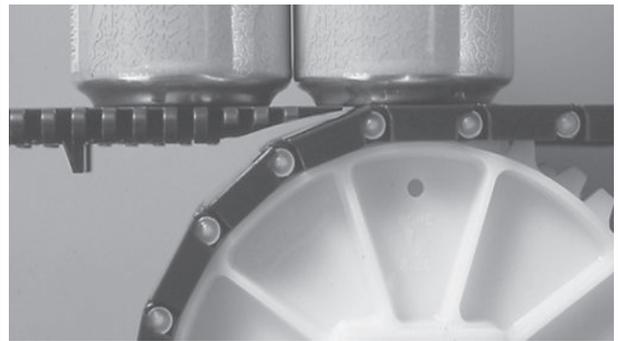
Abbildung 31: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

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

GERADE BÄNDER

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

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



Produktthinweise

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

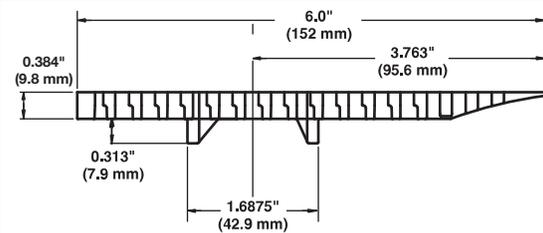


Abbildung 32: 6,0 in (152 mm) breites Band mit doppeltem Führungsstegen

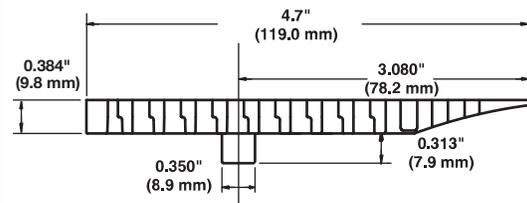
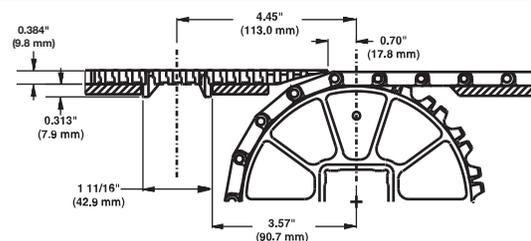


Abbildung 33: 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg

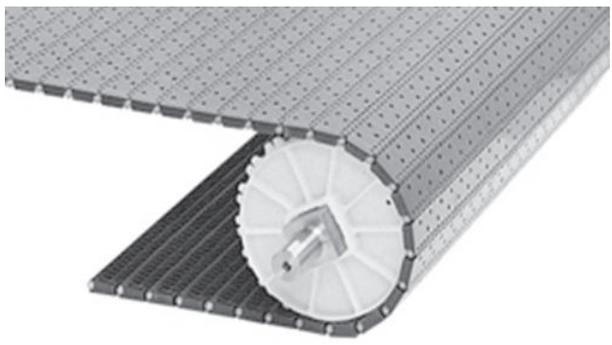


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1.480	21.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,50	7,30

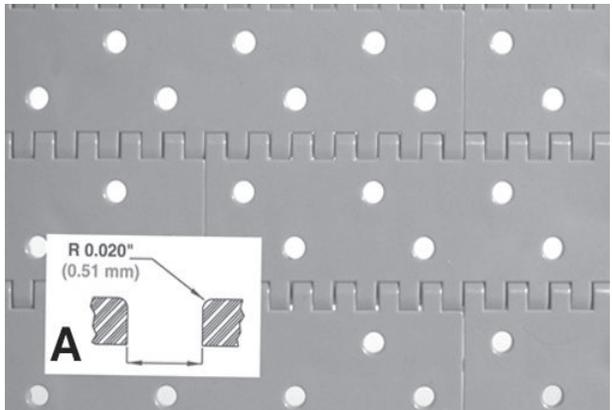
SERIE 900

Perforated Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	
Durchlässigkeit	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

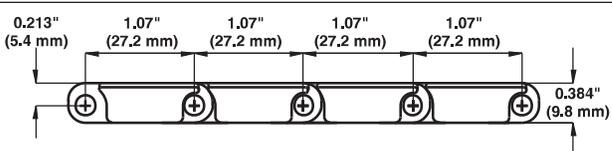


Produkthinweise

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



A geformtes Öffnungsdetail



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

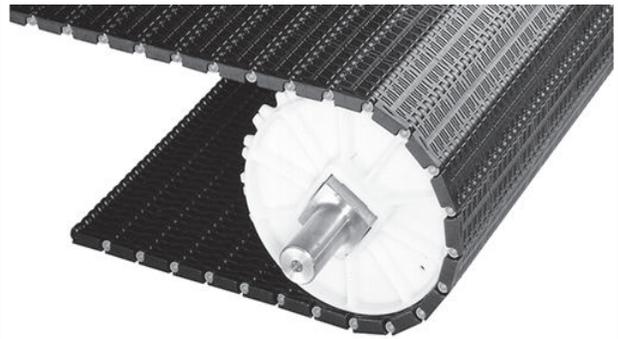
^a Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert. Öffnungsgrößen von 1/8 in (3,2 mm) und 3/16 in (4,8 mm) sind nur in Azetal erhältlich.

GERADE BÄNDER

SERIE 900

Mesh Top™

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



Produkthinweise

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

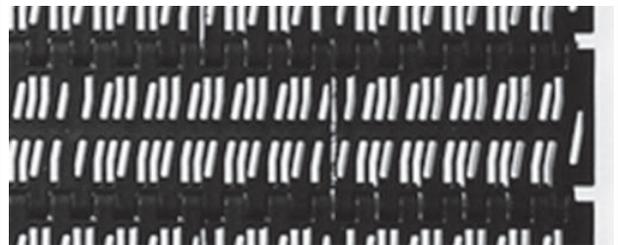


Abbildung 34: Oberfläche oben

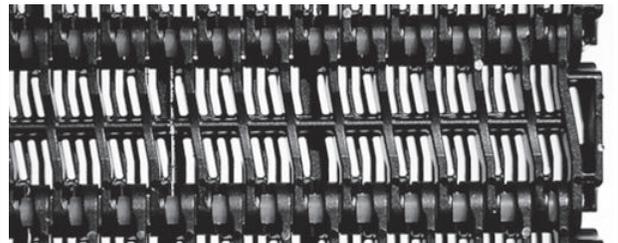


Abbildung 35: Oberfläche unten

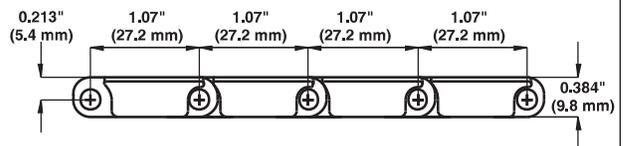
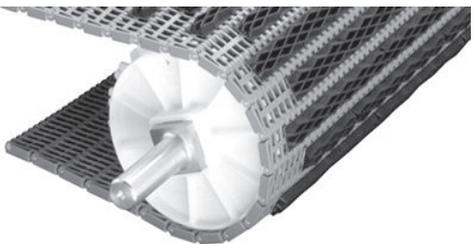


Abbildung 36: Abmessungen

Banddaten

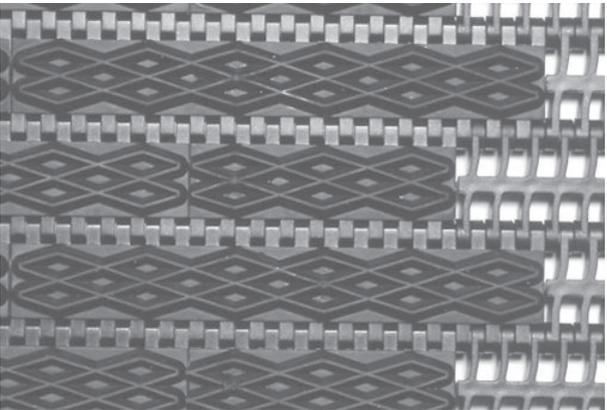
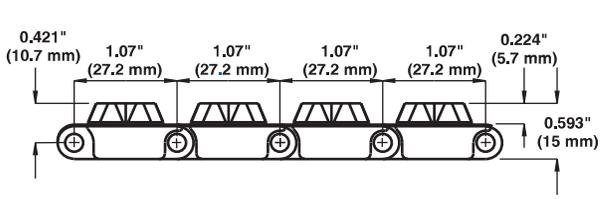
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,39	6,79
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,55
Polyethylen	Polyethylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	0,99	4,84

Diamond Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierauführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

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

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	b	c
Polyethylen	Natur/weiß	Polyethylen	350	5.110	-50 bis 120	-46 bis 49	1,50	7,32	56, Shore A	b	c

^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.
^b Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.
^c Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

GERADE BÄNDER

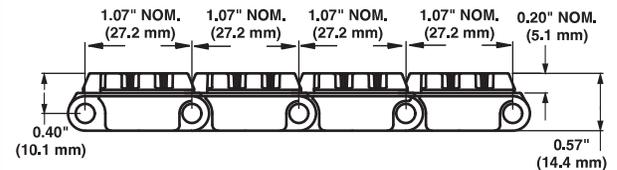
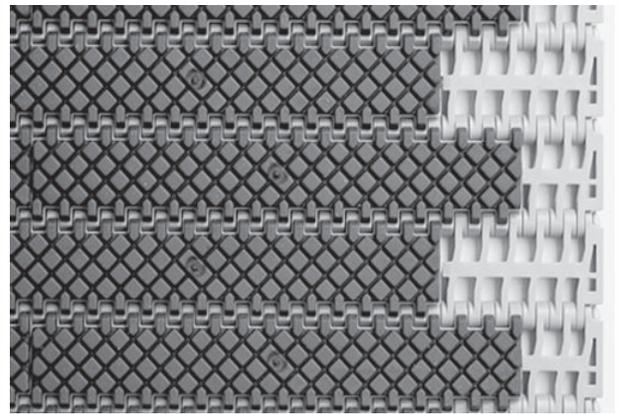
SERIE 900

Square Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierauführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	



Produktinweise

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



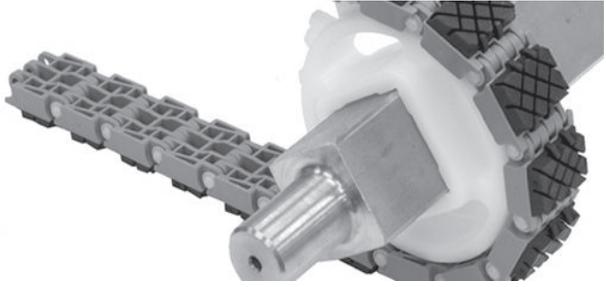
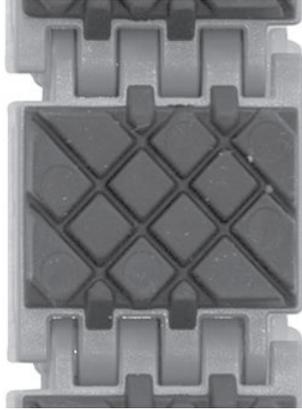
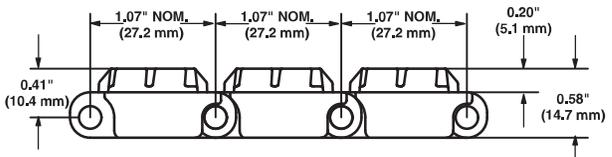
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	56, Shore A	b	c

^aEuropäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^bVon der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

^cVon der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Mold to Width 29 mm Square Friction Top			
	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2	
Gussbreite	1,1	29	
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf		
Produkthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern. • Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in grauem Azetal mit schwarzem Gummi und in blauem Azetal mit schwarzem Gummi. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten. 			
			

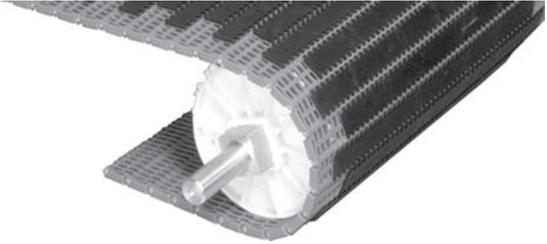
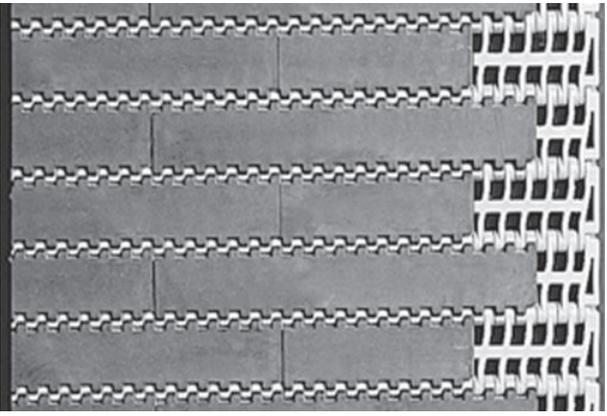
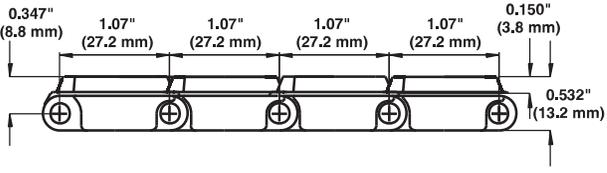
Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz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

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

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

GERADE BÄNDER

SERIE 900

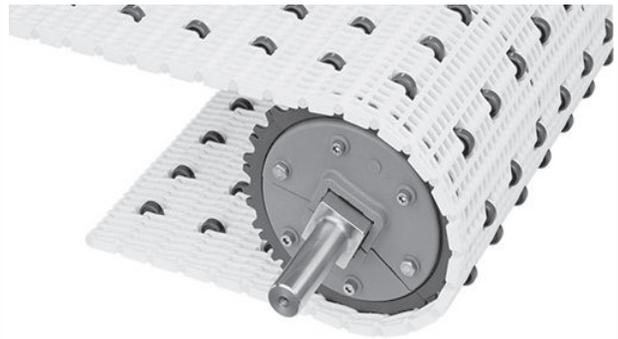
Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierauführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
		
<p style="text-align: center;">Produkthinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern. • Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi. • Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten. • Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird. • Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind. • Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten: 1 Zoll (25 mm) und 1,7 Zoll (43 mm). 		
		
		

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 212	1 bis 100	1,40	6,83	59, Shore A	b	c

^aEuropäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.
^bVon der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.
^cVon der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

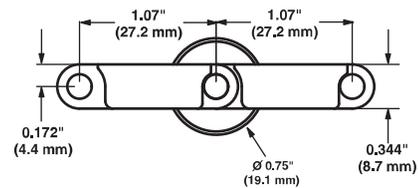
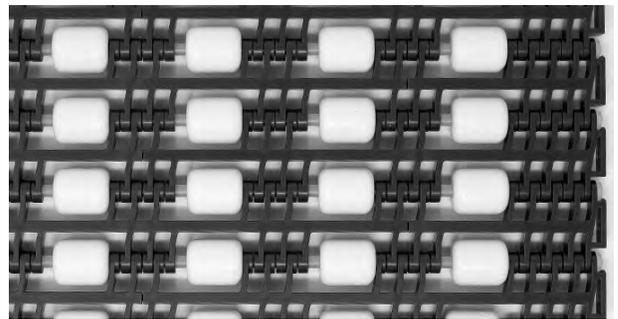
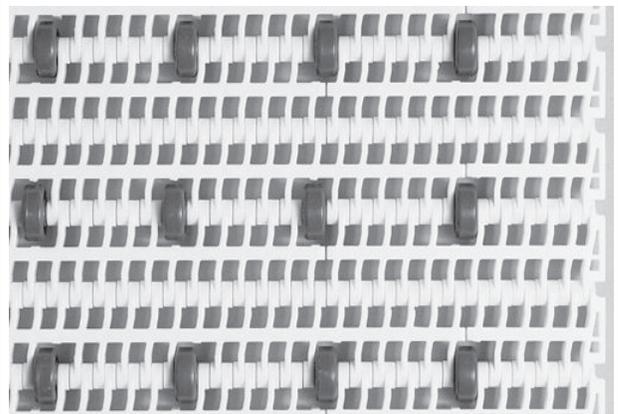
Flush Grid mit integrierten Rollen

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



Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Verwendet Azetalrollen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für Anwendungen, die geringe Staudruck-Akkumulation erfordern.
- Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Zahnräder nicht auf einer Linie mit Rollen anordnen.
- Standardabmessungen der grauen Rollen:
 - Durchmesser: 0,75 Zoll (19,05 mm)
 - Länge: 0,33 Zoll (8,38 mm)
- Standardabmessungen der gelben Rollen:
 - Durchmesser: 0,70 Zoll (17,78 mm)
 - Länge: 0,85 Zoll (21,59 mm)
- Weitere Rollendurchmesser sind erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Standard-Rollenabstand über Bandbreite: 2 Zoll (51 mm), 3 Zoll (76 mm), oder 4 Zoll (102 mm) auf gleicher Höhe oder versetzt.
- Rollenabstand über Bandlänge serienmäßig: 1,07 Zoll (27,2 mm), 2,14 Zoll (54,4 mm).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um individuelle Optionen für die Rollenplatzierung zu erhalten.
- Minimale Rollen-Randzone: 1,0 Zoll (25,4 mm).



Banddaten

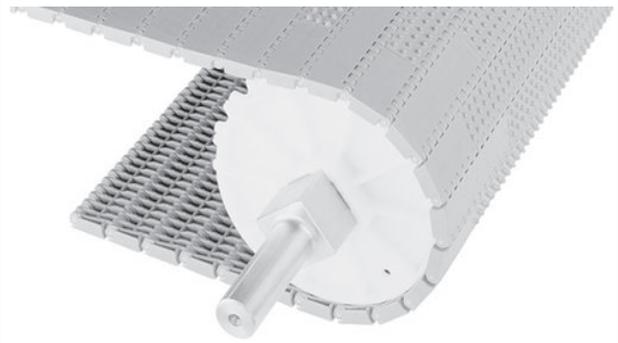
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit						Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		Rollenabstand (Breite)									
		2 Zoll	51 mm	3 Zoll	76 mm	4 Zoll	102 mm	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	490	7.150	550	8.030	590	8.610	34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

GERADE BÄNDER

SERIE 900

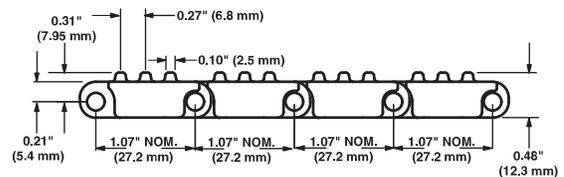
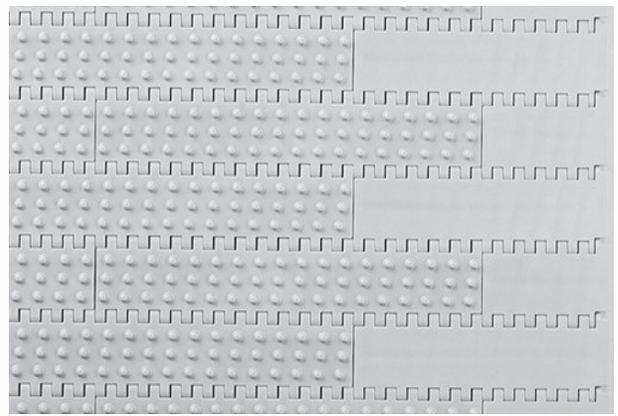
Nub Top™

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



Produkthinweise

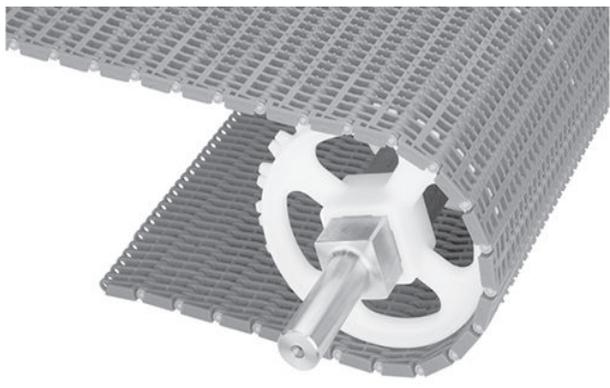
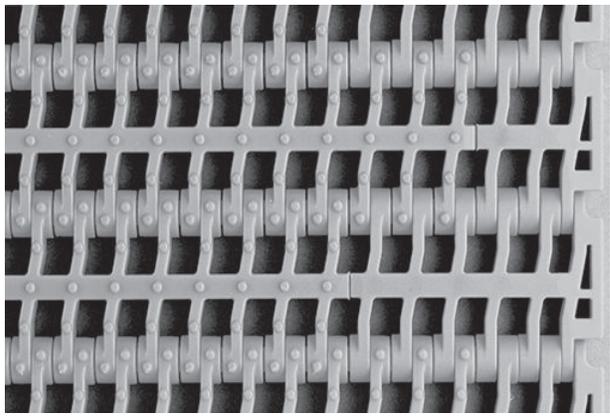
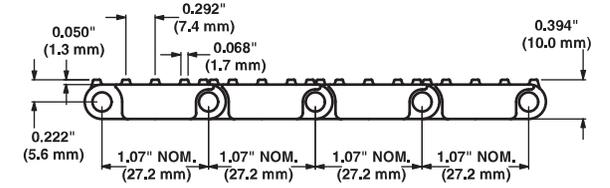
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei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



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,78

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

Flush Grid Nub Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Produktauflage	3 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten. • Mit Flush Grid Bandkantenmodulen versehen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst. • Nur geeignet für S900 Flush Grid Basis-Mitnehmer. • Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten: Muster 1 Zoll (25 mm) und 2 Zoll (51 mm). 		
  		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,80	3,91

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

GERADE BÄNDER

Mold to Width Flat Top mit Bohrungen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Standardbreiten	3,35	85
	4,5	114
Durchlässigkeit	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Die Öffnungen besitzen eine abgeschrägte Oberkante, wodurch ein geräuschloser Betrieb und gute Leistungen beim Vakuum Einsatz ermöglicht werden.
- Das Scharnierstab-Material ist abriebfest.
- Das HHR-Nylon-Bandmaterial hat die Entflammbarkeitsklasse UL94 von V2 und eignet sich für Anwendungen mit erhöhten Temperaturen, wie z. B. Pin-Stripper und Lichttester.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für Hochgeschwindigkeitsvakuumanwendungen verwenden Sie am besten ein gefrästes, geteiltes Nylon-Zahnrad.
- Es ist ein geteiltes Zahnrad erhältlich, das eine problemlose Montage ermöglicht.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Das Band hat an den Scharnieren eine Durchlässigkeit von 3 % und an den Bohrungen eine Durchlässigkeit von 3 bis 4 %.
- Bohrungsdurchmesser: 0,217 Zoll (5,51 mm) auf dem Band mit 3,35 Zoll (85 mm); 0,219 Zoll (5,56 mm) auf dem Band mit 4,5 Zoll (114 mm).
- Dieses Band ist nur mit dem geteilten Nylon-Zahnrad kompatibel. Siehe S900 [Geteilte Zahnräder](#).

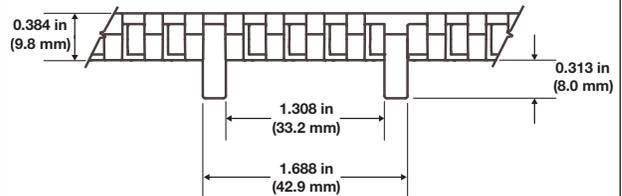
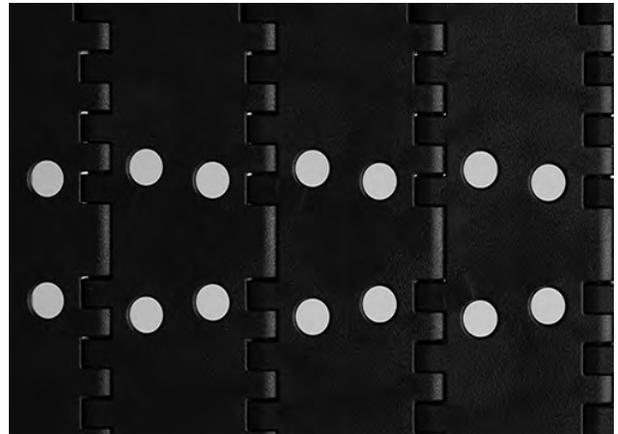


Abbildung 37: S900 Flat Top 4,5 in Mold To Width

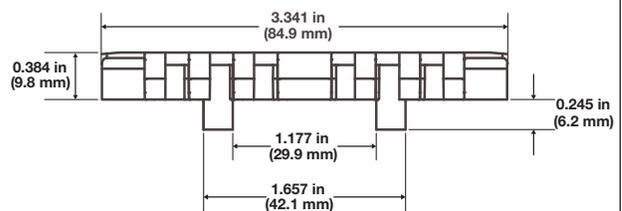


Abbildung 38: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Banddaten

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

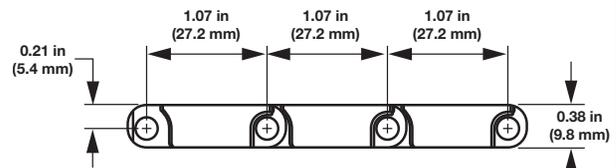
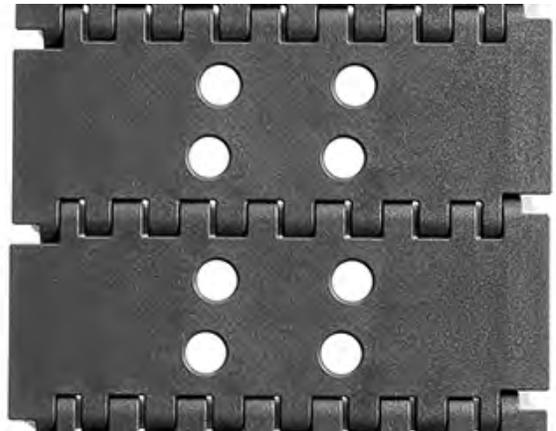
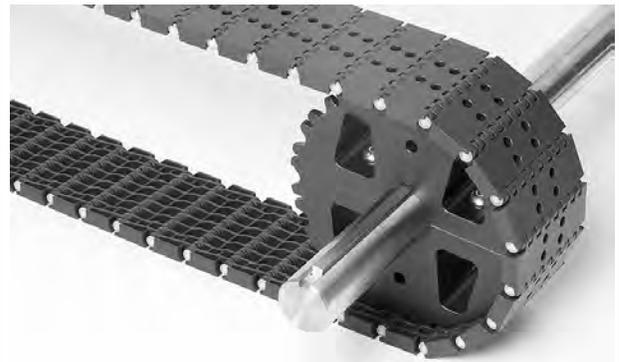
SERIE 900

3 Zoll Mold to Width Perforated Flat Top mit 4 7/32 Zoll Bohrungen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,07	27,2
Standardbreiten	3,0	76
Durchlässigkeit	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten
- Die Öffnungen besitzen eine abgeschrägte Oberkante, wodurch ein geräuschloser Betrieb und gute Leistungen beim Vakuum Einsatz ermöglicht werden.
- Das HHR-Nylon-Bandmaterial hat die Entflammbarkeitsklasse UL94 von V2 und eignet sich für Anwendungen mit erhöhten Temperaturen, wie z. B. Pin-Stripper und Lichttester.
- Abriebfestes Material für Scharnierstäbe
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Bohrungsdurchmesser: 0,22 Zoll (5,6 mm)
- Das Band hat an den Scharnieren eine Durchlässigkeit von 3 % und an den Bohrungen eine Durchlässigkeit von 3 bis 4 %.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)
- Dieses Band ist nur mit dem geteilten Dual-Tooth-Zahnrad aus Nylon kompatibel, welches für Vakuumanwendungen optimiert wurde. Siehe S900 [Geteilte Zahnräder](#).



SERIE 900

Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
3	76	HHR-Nylon	Nylon	300	1.335	-50 bis 310	-46 bis 154	0,34	0,51

GERADE BÄNDER

SERIE 900

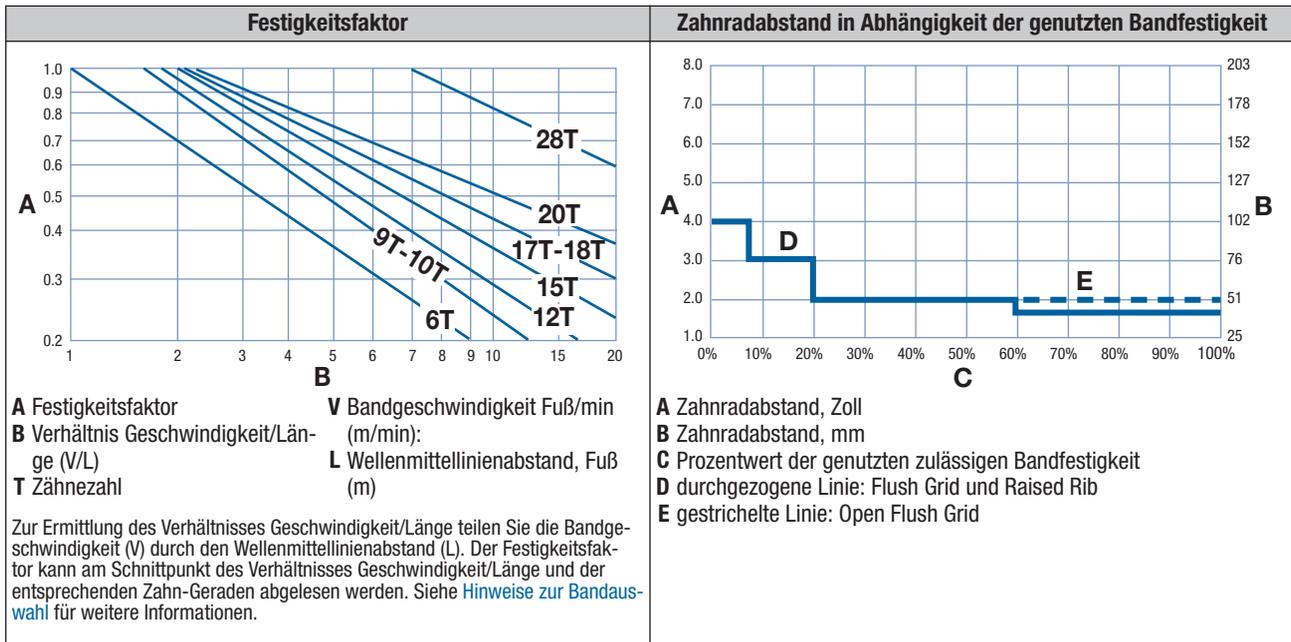
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum ^c
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610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

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

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

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

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



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll ^a	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) ^a	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
6 (13,40 %)	2,1	53	2,2	56	0,75	19		1,0		25
9 (6,03 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0, 1,5	25	25, 40
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0, 1,5		40
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1 bis 1 1/2, 1-15/16 bis 23/16	1,5	25 bis 40, 50 bis 55	40
17 (1,70%)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 bis 1-1/2		30 bis 40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25	1 bis 1 1/2, 1-15/16, 2-3/16	1,5, 2,5	25 bis 40, 50 bis 55	40, 60, 65
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 bis 1 1/2, 1-15/16 bis 23/16	1,5, 2,5	25 bis 40, 50 bis 55	40, 60, 65
28 (0,63 %)	9,6	244	9,7	246	1,2	30		2,5		

- Erhältlich in naturfarbenem Azetal
- Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Weitere Informationen über die Befestigung des Zahnrads mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) finden Sie unter [Haltringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).

SERIE 900

GERADE BÄNDER

SERIE 900

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll ^a	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) ^a	Vierkant (mm)
Polypropylen-Spritzguss										
6 (13,40 %)	2,1	53	2,2	56	0,75	19		1,0		25
9 (6,03 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25		1,5		40
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0, 1,5		40
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1 bis 1-1/2, 2	1,5	25 bis 40, 50	40
17 (1,70%)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 bis 1-1/2		30 bis 40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25	1, 1-1/16	1,5, 2,5	25	40, 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 bis 1-1/2	1,5, 2,5	30, 35	40, 60, 65
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). • Weitere Informationen über die Befestigung des Zahnrad mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) finden Sie unter Haltinge und Mittelzahnrad-Versatz. • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
Nylon-Spritzguss										
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5, 2,5		
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25				60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). 										
Polyurethan-Spritzguss										
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25		2,5		
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38				60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem oder schwarzem Polyurethan • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
EZ Clean™, aus Azetal										
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1-1/2, 1-3/16	30	40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1-1/2		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll ^a	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) ^a	Vierkant (mm)
EZ Clean™, aus Polyurethan										
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				40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem Polyurethan • Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern mit einer Bohrung von 1,5 Zoll (40 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 650 lbf/ft (9.490 N/m) auf 650 lbf/ft (9.490 N/m) herabgesetzt. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern mit einer Bohrung von 2,5 Zoll (60 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1.100 lbf/ft (16.100 N/m) auf 1.100 lbf/ft (16.100 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. • Der Temperaturbereich von Polyurethan beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
^a Die Spritzguss- und geteilten Zahnräder mit Rundbohrung sind häufig mit zwei Keilnuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.										

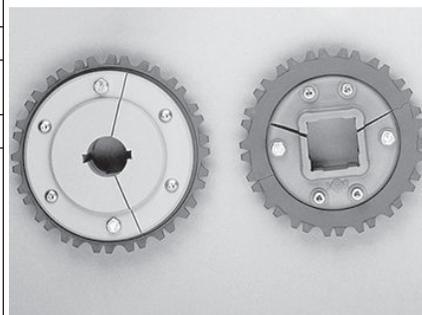
Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus Metall, mit Verbindungsplatten aus Polypropylen										
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		1,5, 2,5		40, 60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										
Geteilt, aus Metall, mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA), mit reduziertem Abstand										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in Edelstahl mit schwarzen FDA-konformen Polyurethan-Verbindungsplatten • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). 										

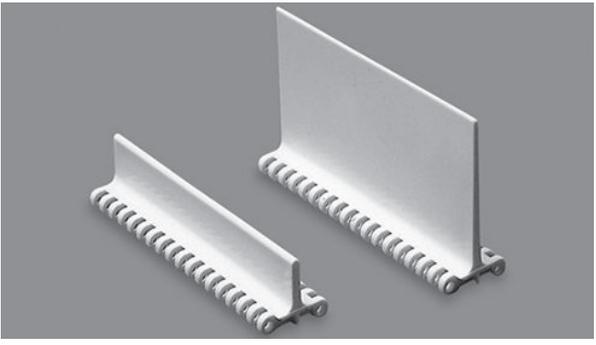


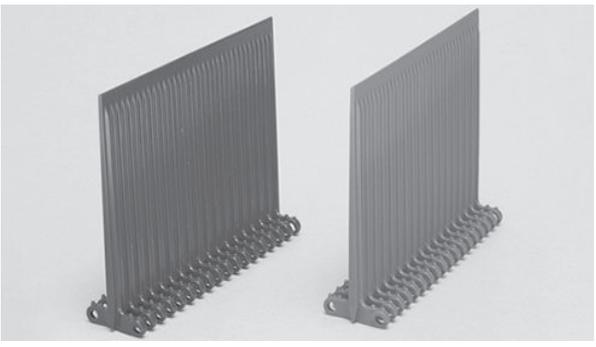
GERADE BÄNDER

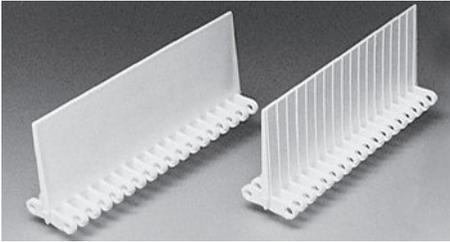
SERIE 900

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon-Spitzguss, mit Zahnplatten										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Gezahnte Platte aus glasfaserverstärktes Nylon mit Polypropylen-Verbindungsplatte • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C) 										
Geteilt, aus Nylon										
18 (1,52 %)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30, 40	
<ul style="list-style-type: none"> • HINWEIS: Dieses Zahnrad ist nur mit dem S900 Mold To Width Flat Top-Band mit Bohrungen kompatibel. • Erhältlich in schwarzem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 										
Dual-Tooth, aus Nylon										
17 (1,70%)	5,9	150	6,1	155	1,69	43	1-1/4			
29 (0,57 %)	10,0	254	10,2	259	1,69	43	1-1/4			
<ul style="list-style-type: none"> • HINWEIS: Dieses Zahnrad ist nur mit dem S900 Mold To Width Perforated Top-Band mit 4-7/32-Zoll-Bohrungen kompatibel. • Erhältlich in schwarzem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 										
<p>^a Die Spritzguss- und geteilten Zahnräder mit Rundbohrung sind häufig mit zwei Keilnuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.</p>										



Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
2	51	
3	76	
<ul style="list-style-type: none"> • Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm). 		
		

Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm). 		
		

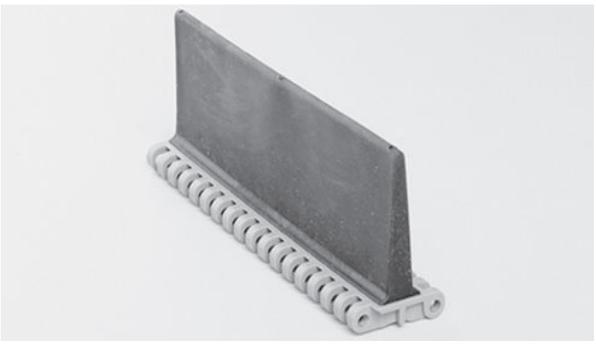
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
2	51	Polypropylen, Polyethylen, Azetal, HHR-Nylon, HR-Nylon
<ul style="list-style-type: none"> • Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm). 		
		

GERADE BÄNDER

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

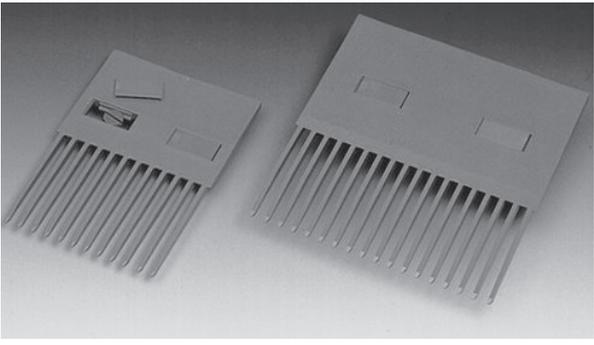
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylene, HR-Nylon, HHR-Nylon
<ul style="list-style-type: none"> • Der Mitnehmer ist auf beiden Seiten vertikal gerippt (nicht haftend). • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Der Mitnehmer ist mit einer integrierten freien Randzone von 1 Zoll (25 mm) ausgestattet. Kann auf jede Randzone von 1 Zoll (25 mm) bis 3 Zoll (76 mm) bearbeitet werden. 		
		

Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi)

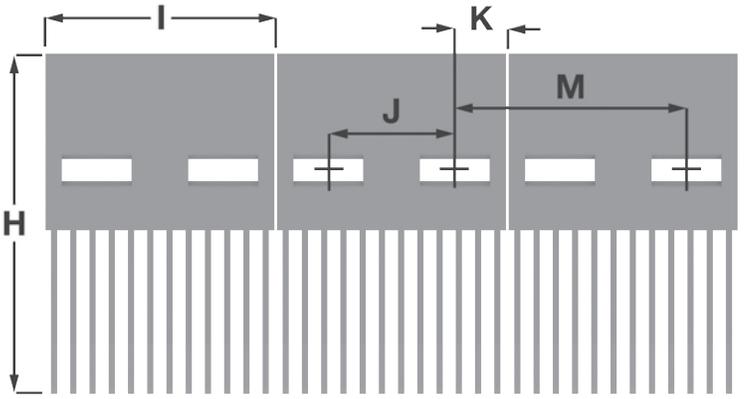
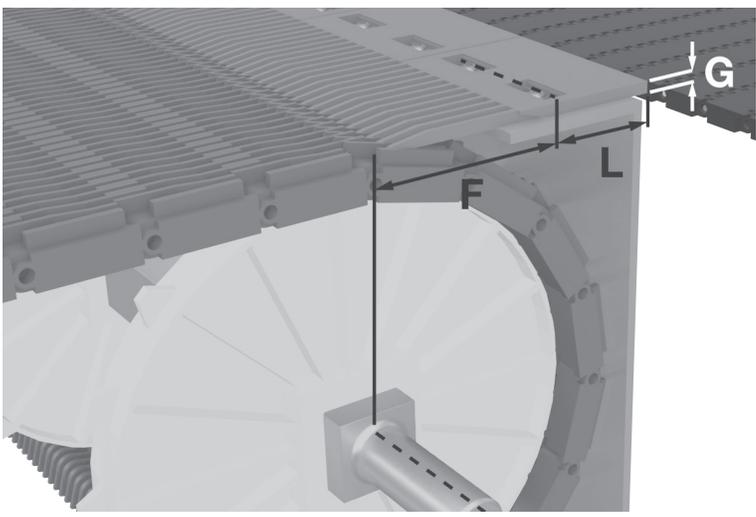
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen
2	51	
3	76	
<p>Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</p>		
		

Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen, Azetal, HR-Nylon, HHR-Nylon
<ul style="list-style-type: none"> • Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme. • Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich. • Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseite angewinkelt werden. • Beim Umlauf über Zahnräder mit 6, 9 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut hinausfallen kann. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 12 oder mehr Zähnen geführt werden. • Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,2 Zoll (5 mm) • Minimale freie Randzone: 1 Zoll (25,4 mm) 		
 <p>A Laufrichtung</p>		

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

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

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S900 Fingerübergabepplatten					
Abmessung	4 Zoll (152 mm) Nachrüstung		6 Zoll (152 mm)		
	Zoll	mm	Zoll	mm	
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	
M^a					
	PP	–	–	5,981	151,9
	AZ	3,976	101,0	5,975	151,8
F	2,38	61	3,50	89	
L	2,00	51	2,00	51	
G	0,19	5	0,25	6	

^a Abstand zwischen Fingerübergabepplatten bei Umgebungstemperatur

SERIE 900

GERADE BÄNDER

SERIE 900

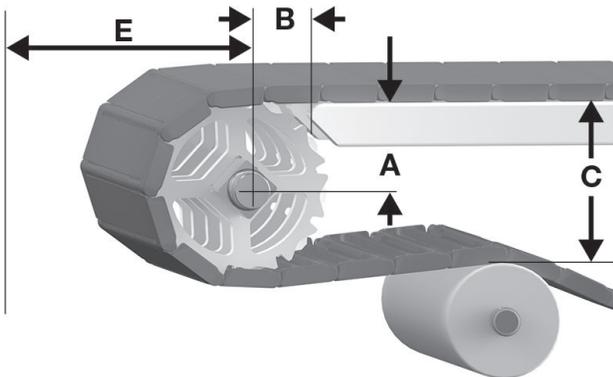
Niederhaltestege		
Verfügbarer Freiraum		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,16	4,1	Azetal
0,35	8,9	

- Führungsstege werden in jeder zweiten Reihe angebracht.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur am Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Verwenden Sie bei diesem Übergang eine Konstruktion mit einem Obertrumradius.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Der 0,16 in (4,1 mm) Steg ist sowohl in Flat Top- als auch in Flush Grid-Ausführung verfügbar. Der 0,35 in (8,9 mm) Steg ist in Flat Top-Ausführung verfügbar. Die Oberseite des Stegs sitzt 0,04 in unter der Oberseite der Flat Top-Bänder und auf gleicher Höhe mit der Oberseite der Flush Grid-Bänder.
- Niederhaltestege funktionieren nicht mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 in (53 mm) und 3,1 in (79 mm). Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) können bei Vierkantbohrungen von 1,5 in (40 mm) verwendet werden.
- Zwischen den Stegen muss mindestens 2,7 in (69 mm) Platz für ein Zahnrad bleiben.
- Stegbreiten: 1,1 Zoll (28 mm) und 1,4 Zoll (36 mm).
- Minimale freie Randzone: 0,7 Zoll (17,8 mm).



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 39: Antriebsabmessungen A, B, C und E

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

GERADE BÄNDER

SERIE 900

Abmessungen des S900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
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
Mold to Width 29 mm Square Friction Top ^a										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,27	32	2,38	60	1,54	39
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,58	40	3,36	85	2,04	52
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,70	94	2,21	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,88	48	4,38	111	2,54	65
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	2,10	53	5,38	137	3,05	77
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,32	59	6,06	154	3,39	86
6,1	155	18	2,83-2,88	72-73	2,31	59	6,34	161	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,42	61	7,08	180	3,89	99
9,7	246	28	4,65	118	2,71	69	9,94	252	5,32	135
Mold to Width Flat Top mit Bohrungen										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	85
3 Zoll Mold to Width Perforated Flat Top mit 4-7/32 Zoll-Bohrungen										
5,9	150	17	2,73-2,78	69-71	2,27	58	5,94	151	3,22	82
10,0	254	29	4,80-4,83	122-123	2,95	75	10,04	255	5,27	134

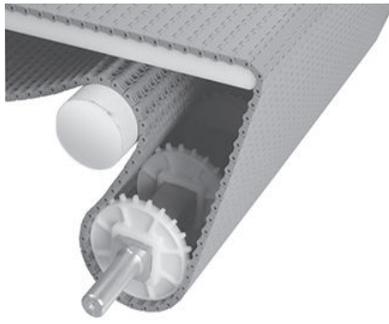
^a Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter [Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten](#).

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

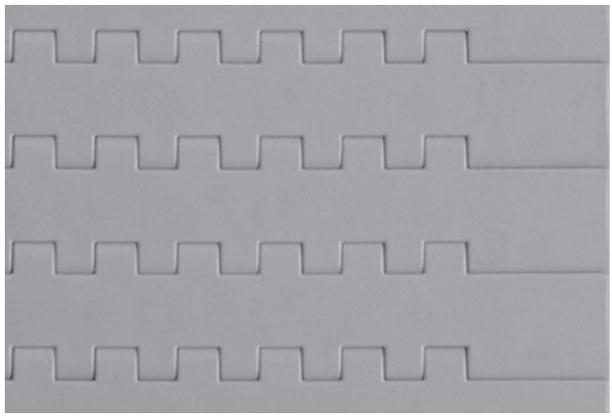
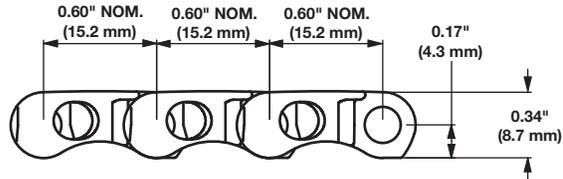
S900 Spalt zur Übergabepatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,1	53	6	0,147	3,7
3,1	79	9	0,095	2,4
3,5	89	10	0,084	2,1
4,1	104	12	0,071	1,8
5,1	130	15	0,057	1,4
5,8	147	17	0,050	1,3
6,1	155	18	0,047	1,2
6,8	173	20	0,042	1,1
9,7	246	28	0,029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

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



Produktinweise

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

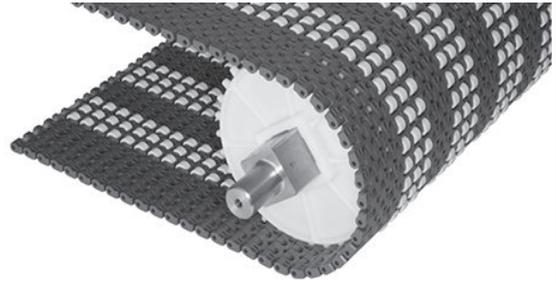
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetol	Polypropylen	1.500	21.900	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22
Polyethylen	Polyethylen	600	8.760	-50 bis 150	-46 bis 66	1,11	5,42
HR-Nylon	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 240	-46 bis 116	1,31	6,43

GERADE BÄNDER

SERIE 1000

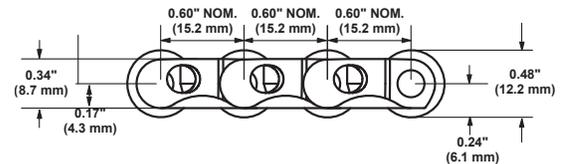
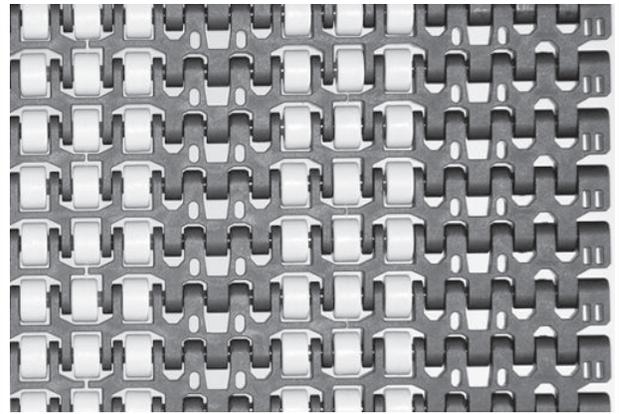
Integrierte Rollen

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



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hat völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes über.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Rollendichte: 240 Rollen/ft² (2580 Rollen/m²).
- Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Das Band kann durch parallele, 1,38 Zoll (35,1 mm) breite oder schmalere Gleitprofile unterstützt werden.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,3 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Die Rollen sind in Gruppen angeordnet. Der Abstand zwischen den Rollenzonen beträgt 1,5 Zoll (38,1 mm).
- Rollen-Randzone von der Bandkante bis zum Rollenrand: 2,25 Zoll (57,2 mm).
- Die Zahnräder werden in einem Abstand von 1,5 Zoll (38,1 mm) von der Bandkante eingerückt angebracht.
- Die Zahnräder sind in Abständen von 3,0 Zoll (76,2 mm) angeordnet.



Banddaten

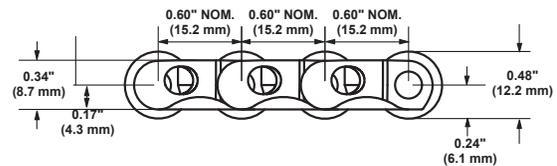
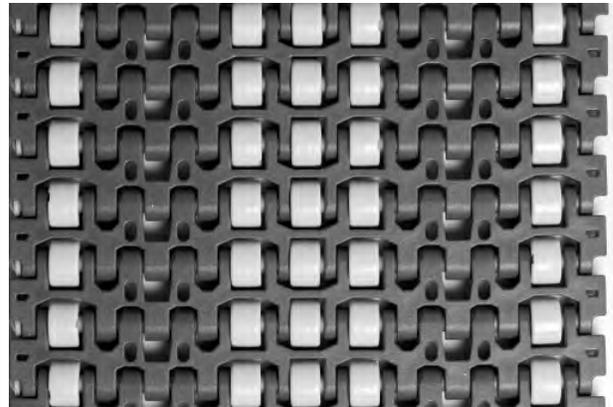
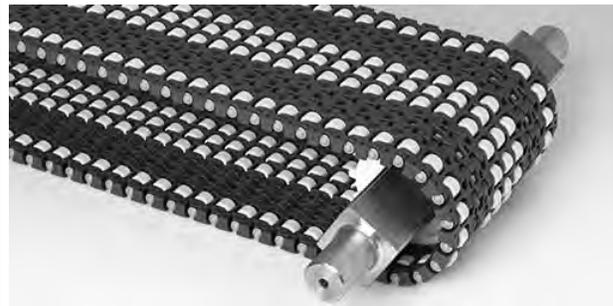
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,7	8,3

Mold To Width Insert Roller

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

Produkthinweise

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



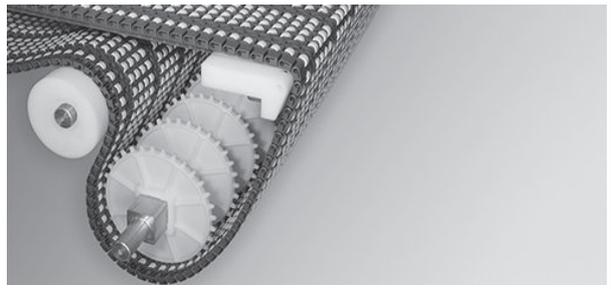
Banddaten

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

GERADE BÄNDER

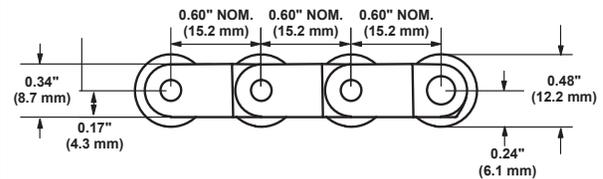
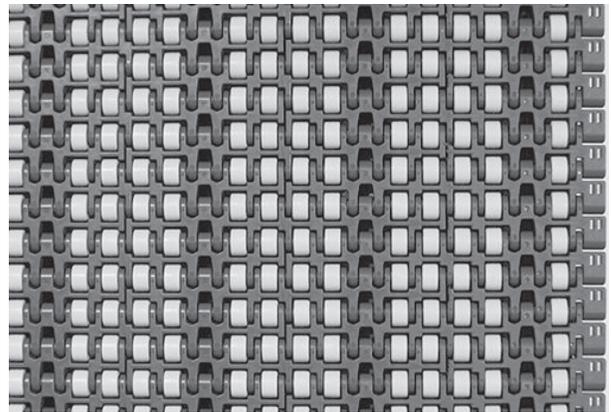
Hochdichte integrierte Rolle

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



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen Rollen an. Es werden Gleitprofile mit einer Breite von 0,50 Zoll (13 mm) empfohlen, um eine gewisse Toleranz bei der Herstellung und Installation des Förderers zu ermöglichen und gleichzeitig eine ausreichende Abstützung des Bandes sicherzustellen. Die maximal zulässige Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 320 Rollen/ft² (3440 Rollen/m²).
- Rollen-Randzone: 0,70 Zoll 17,8 mm von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,5 Zoll (38,1 mm) von der Bandkante.
- Zahnradabstand: 3,0 Zoll (76,2 mm) Abstand.

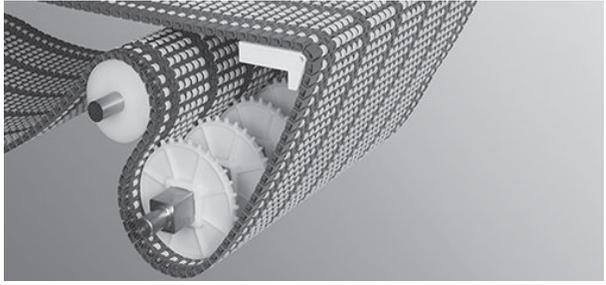


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,87	9,13

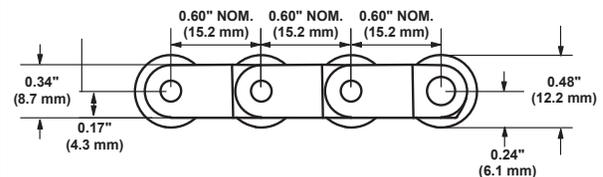
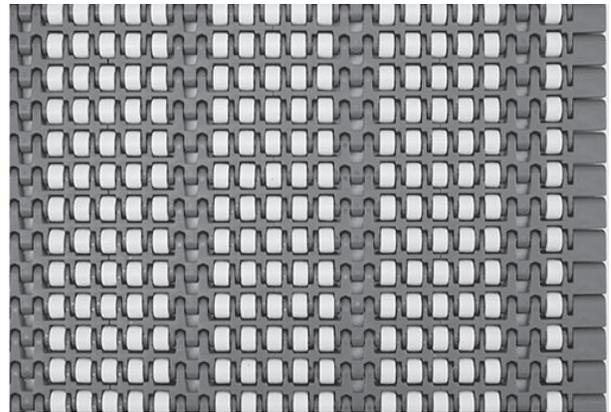
SERIE 1000

Hochdichte integrierte Rolle 85 mm

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

Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen den Rollen an. Verwenden Sie 0,50 Zoll (13 mm) breite Gleitprofile, um Fertigungs- und Montageteranzen zu berücksichtigen und gleichzeitig eine ausreichende Bandstabilität zu gewährleisten. Die maximale Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 360 Rollen/ft² (3875 Rollen/m²).
- Rollen-Randzone: 0,89 Zoll (22,6 mm) von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,67 Zoll (42,5 mm) von der Bandkante.
- Zahnradabstand: 3,35 Zoll (85 mm) Abstand.



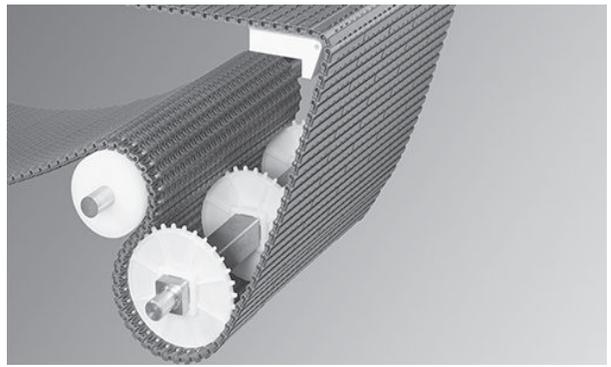
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,95	9,52

GERADE BÄNDER

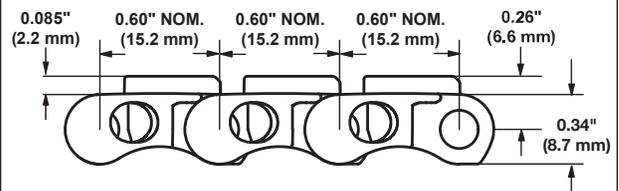
Flat Friction Top 85 mm

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



Produktthinweise

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



Banddaten

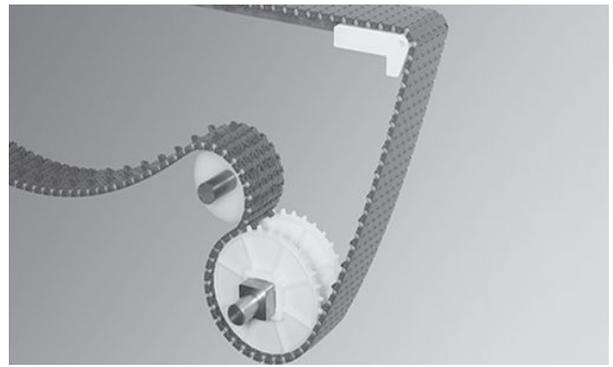
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	1.500	21.900	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	

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

^b Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden

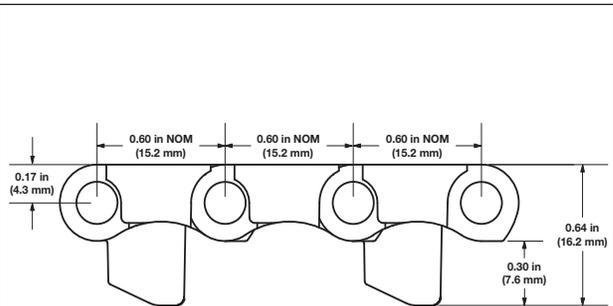
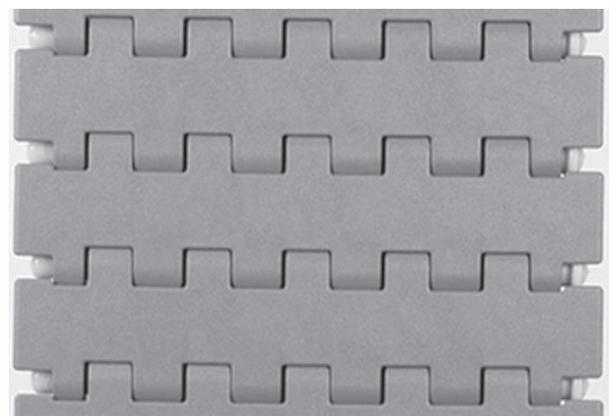
Mold to Width Flat Top mit Führungen

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



ProduktHinweise

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



Banddaten

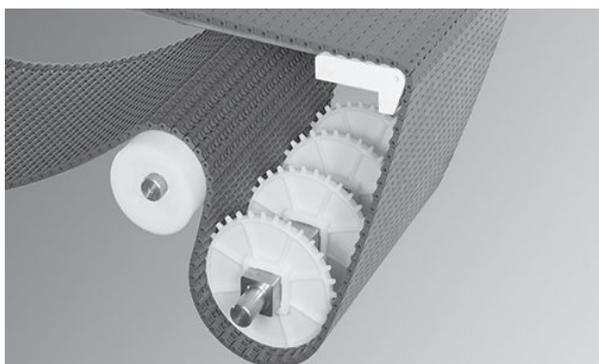
Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	406	1.810	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
3,35	85	Azetal	Nylon	419	1.860	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
4,50	114	Azetal	Nylon	563	2.500	-50 bis 200	-46 bis 93	0,60	0,89

GERADE BÄNDER

SERIE 1000

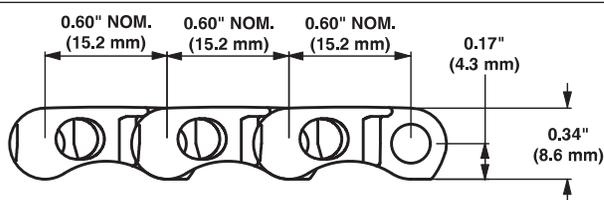
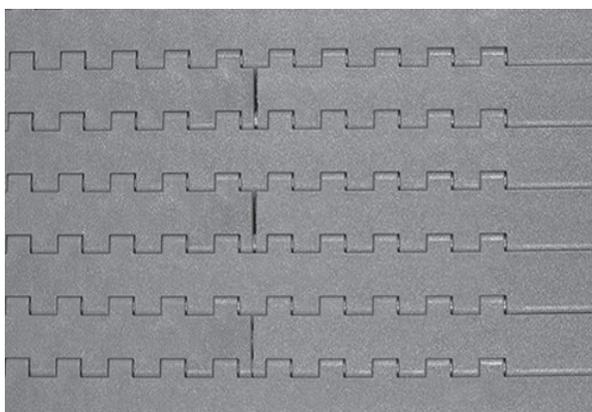
Flat Top 85 mm

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



Produktinweise

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



Banddaten

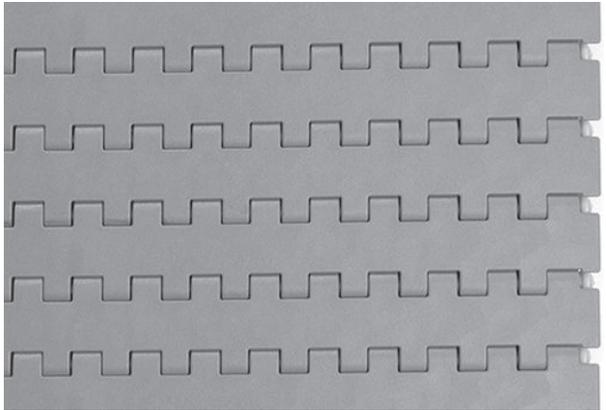
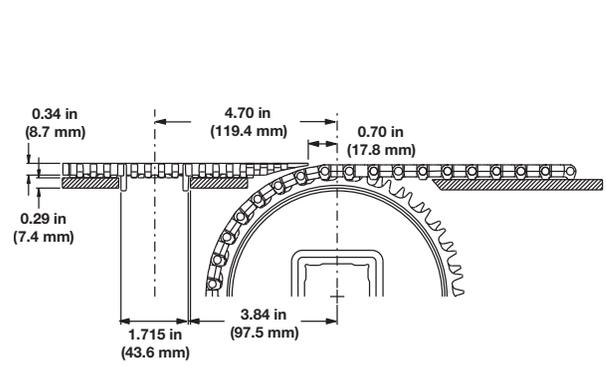
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	1.500	21.900	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57

Flat Top ONEPIECE™ Live Transfer 6,3 in		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Gussbreite	6,3	160
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktthinweise

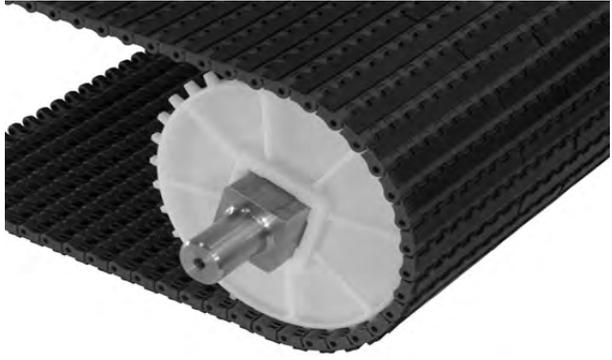
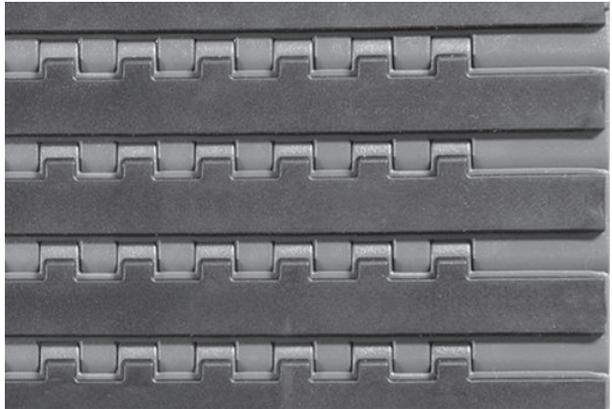
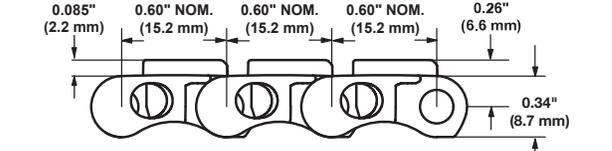
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Für die reibungslose, selbstströmende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

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	500	7.300	-50 bis 200	-46 bis 93	0,78	3,81

GERADE BÄNDER

SERIE 1000

Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Erhältlich in grauem Azetal mit schwarzem Gummi. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Friction Top-Oberfläche reicht bis zu den Bandkanten (keine freie Randzone). • Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes. • Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage. • Die Konstruktion der Unterseite und die kleine Teilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen. • Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden. 		
		
		
		

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	1.500	21.900	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	
Azetal	Weiß/Weiß	Nylon	1.500	21.900	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	

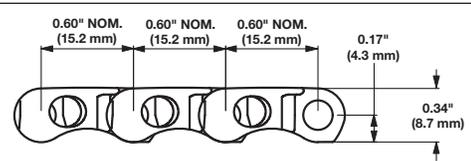
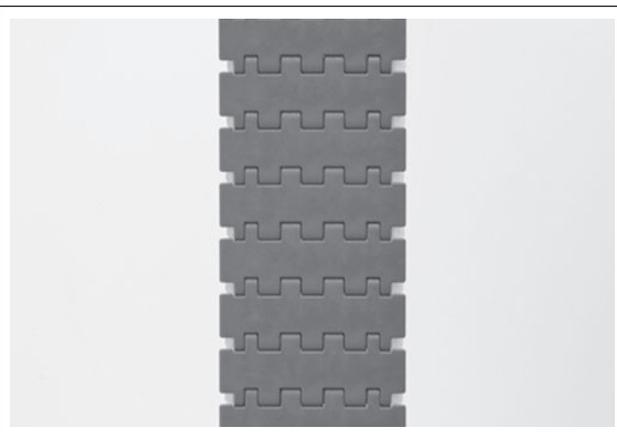
^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^b Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden

Mold to Width Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Standardbreiten	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



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

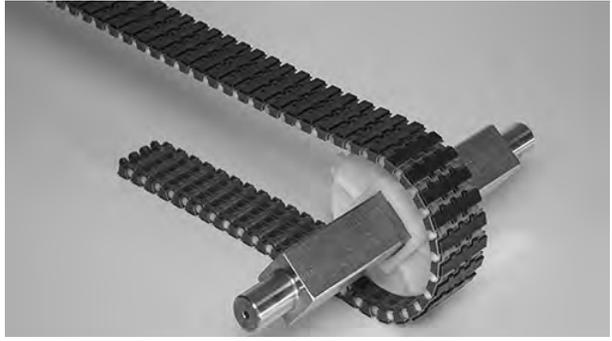


Banddaten									
Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
1,1	29	Azetal	Nylon	140	623	-50 bis 200	-46 bis 93	0,15	0,22
1,5	37	Azetal	Nylon	200	890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

^a 270 lbf (1.200 N) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnradern

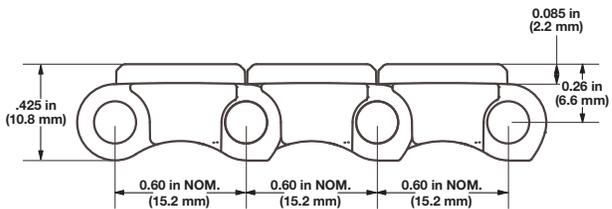
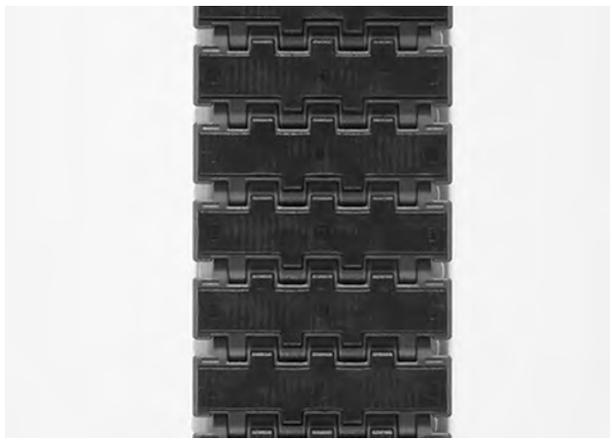
GERADE BÄNDER

Mold to Width Flat Friction Top

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2	
Standardbreiten	1,1	29	
	2,2	55	
Scharnierauführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf		

Produktinweise

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



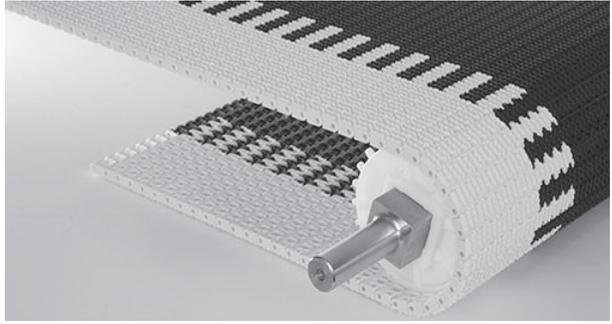
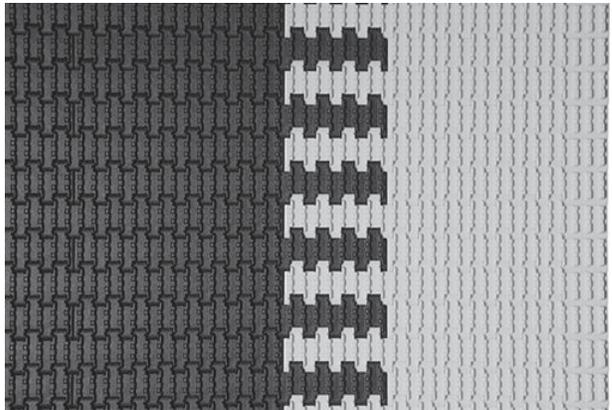
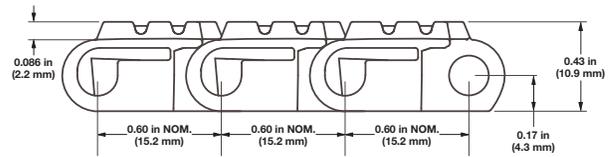
Banddaten

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

^aVon der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden

^b270 lbf (1.200 N) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern

SERIE 1000

Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	3,0	76,0
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Zwei Optionen für Kanten verfügbar: keine Randzone und Randzone 21 mm. • Non Skid Raised Rib-Oberflächen erhöhen die Traktion. • Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes. • Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich. • Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage. • Förderer mit niedrigem Profil reduzieren die Installationskosten, die durch das Ausheben von Gruben entstehen. • Fingerübergabeplatten sorgen für sichere Übergaben, eliminieren die Notwendigkeit für Sicherheitsstopps und reduzieren Stillstandzeiten. 		
  		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2.000	29.200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	9,08
HSEC-Azetal	Nylon	1.800	26.300	-50 bis 200	-46 bis 93	1,88	9,18

GERADE BÄNDER

SERIE 1000

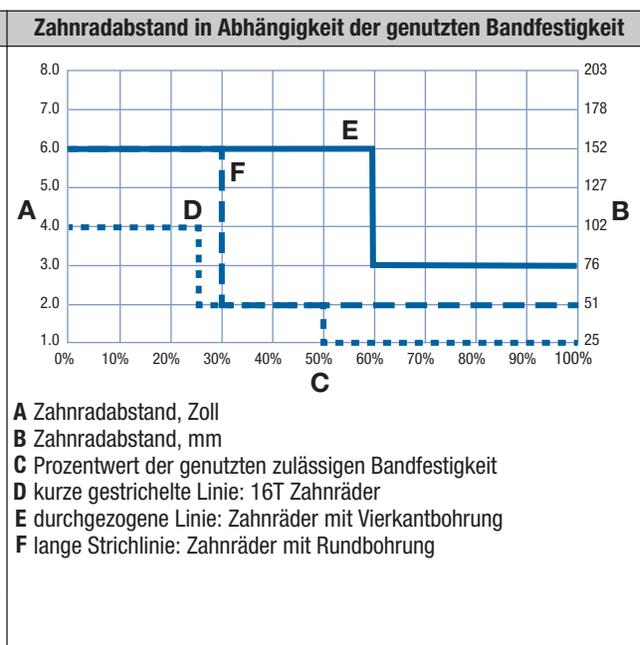
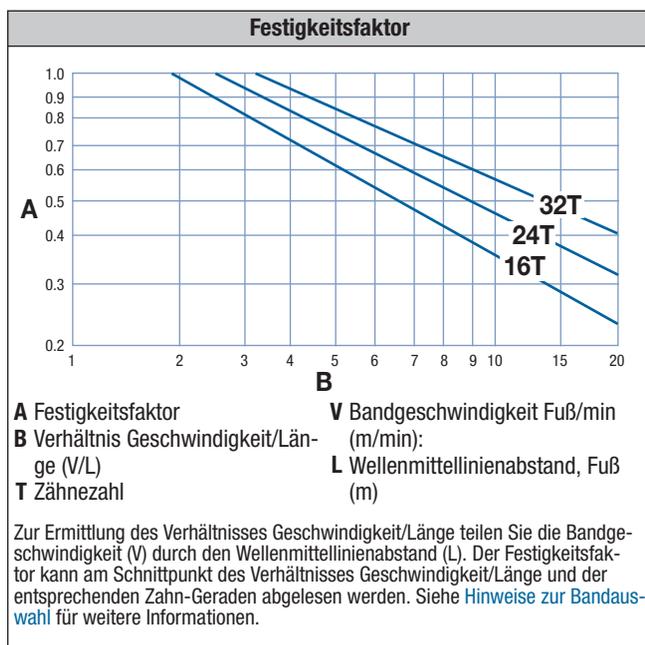
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum ^c
3	76	2	2	2
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
18	457	3	4	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
36	914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

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

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

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

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



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
16 (1,92 %)	3,1	79	3,2	81	0,5	13		1-1/2		40
					1,0	25	1			
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1-1/2, 2-1/2		40, 60
					1,5	38			30	
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25				
					1,5	38	1, 1-1/4, 1-7/16			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,0	25				40
					1,5	38	1-1/4	1-1/2		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Bei Verwendung von Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,1 Zoll (79 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1.200 lbf/ft (17.500 N/m) auf 1.200 lbf/ft (17.500 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
HR-Nylon-Spritzguss										
16 (1,92 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1,9 mit 0,25 Zoll Keilnut			
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38			30	
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1, 1-1/4, 1-7/16			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38	1-1/4			
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in goldbraunem HR-Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). • Diese 16-Zahn-Zahnräder können nicht mit S1000 hochdichten Insert Rollers verwendet werden. 										
^a US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.										

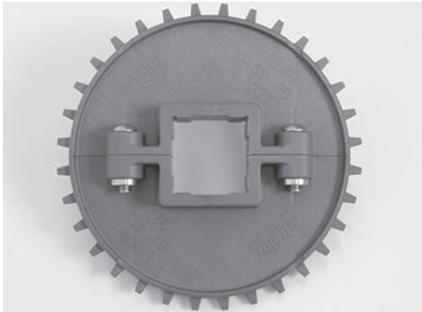
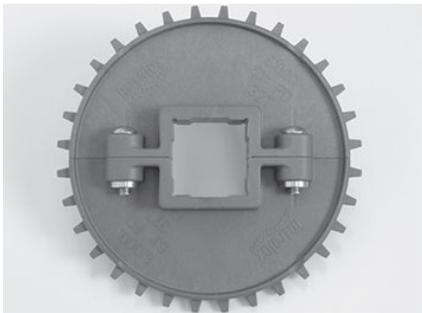


Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus Azetal										
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1-1/4			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30, 40	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										

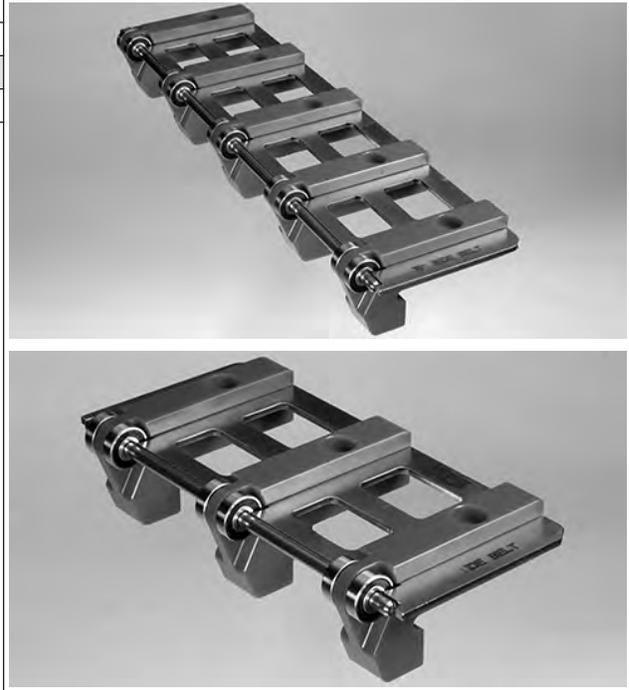


GERADE BÄNDER

SERIE 1000

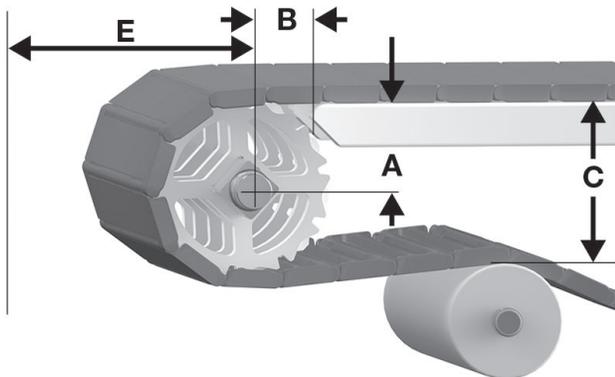
Geteilte Zahnräder												
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a					
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)		
Geteilt, aus Nylon												
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16					
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in FDA-konformem naturfarbenem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 												
Geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon												
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16, 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		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem glasfaserverstärktem Nylon • Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C). • Das 30-mm-Zahnrad mit Rundbohrung und 24 Zähnen ist mit oder ohne Keilnut erhältlich. Bestimmen Sie die Anforderungen an die Keilnut bei der Bestellung dieser Zahnräder. 												
Geteilt, aus Polypropylen-Verbundwerkstoff												
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						
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff • Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C). 												
^a US-Passfedergrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.												

Dynamische Messerkanten-Rollen			
Standardbreiten für Messerkanten-Rollen			
US-Größen (Zoll)			
4,5	6,0	9,0	12,0
15,0	18,0	24,0	
Metrische Größen (mm)			
170,0	255,0	340,0	425,0
<ul style="list-style-type: none"> • US-Größen sind in den Abstufungen 4,5 Zoll, 6 Zoll und 3 Zoll erhältlich. Metrische Größen sind mit Abstufungen von 85 mm (3,35 Zoll) erhältlich. • Bei anderen Bandbreiten können mehrere Messerkanten-Rollen in den verfügbaren Abstufungen kombiniert werden. Hilfe erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Hergestellt aus FDA-zugelassenem, blauem, ölfülltem Nylon. • Rollendurchmesser 0,75 Zoll (19,1 mm) 			



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 40: Antriebsabmessungen A, B, C und E

GERADE BÄNDER

SERIE 1000

Abmessungen des S1000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top, Flat Top 85 mm, Mold to Width Flat Top										
3,1	79	16	1,34-1,37	34-35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11-2,13	54	2,01	51	4,60	117	2,53	64
5,8	147	30	2,69-2,7	68-69	2,21	56	5,74	146	3,10	79
6,1	155	32	2,88-2,89	73	2,45	62	6,12	156	3,30	84
High Density Insert Roller, integrierte Rolle										
3,1	79	16	1,27-1,30	32-33	1,64	42	3,08	78	1,84	47
4,6	117	24	2,04-2,06	52	2,08	53	4,60	117	2,60	66
5,8	147	30	2,61-2,63	66-67	2,29	58	5,74	146	3,17	81
6,1	155	32	2,81-2,82	71-72	2,53	64	6,12	155	3,36	85
Flat Friction Top, Flat Friction Top 85 mm										
3,1	79	16	1,34-1,37	34-35	1,59	40	3,17	81	1,86	47
4,6	117	24	2,11-2,13	54	2,01	51	4,69	119	2,62	67
5,8	147	30	2,69-2,71	68-69	2,21	56	5,84	148	3,19	81
6,1	155	32	2,88-2,90	73-74	2,45	62	6,22	158	3,38	86

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kipppempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

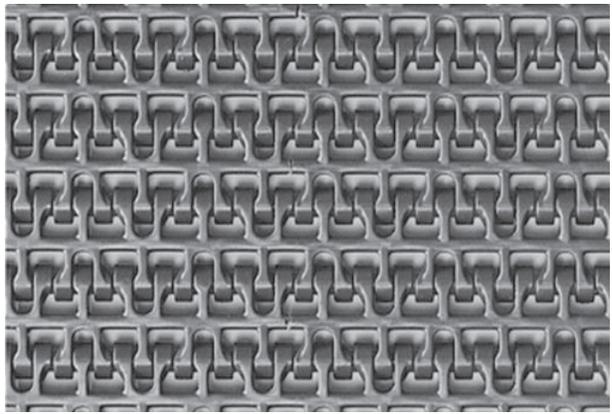
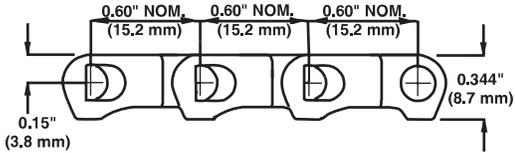
Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter [Spalt zur Übergabeplatte](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

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

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

Produkthinweise

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

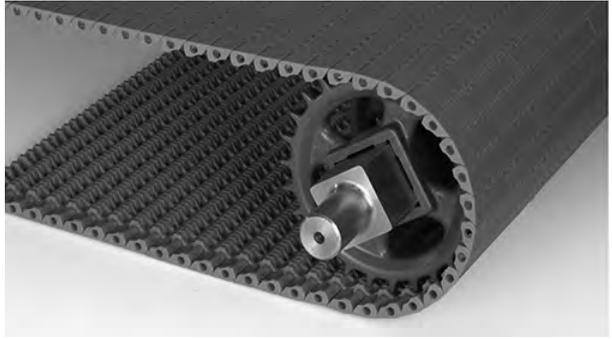
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyethylen	Polyethylen	450	6.570	-50 bis 150	-46 bis 66	0,87	4,25
Azetal	Polypropylen	1.300	19.000	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Polypropylen	750	7.355	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.100	14.600	-50 bis 310	-46 bis 154	1,14	5,57
HR-Nylon	Nylon	1.100	14.600	-50 bis 240	-46 bis 116	1,07	5,22
UV-beständiges Polypropylen	UV-beständiges Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,98
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	450	4.413	0 bis 150	-18 bis 66	1,04	5,08
Azetal ^a	Polyethylen	1.200	17.500	-50 bis 70	-46 bis 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	10.200	-34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,67
PK	PK	1.300	19.000	-40 bis 176	-40 bis 80	1,04	5,08

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

GERADE BÄNDER

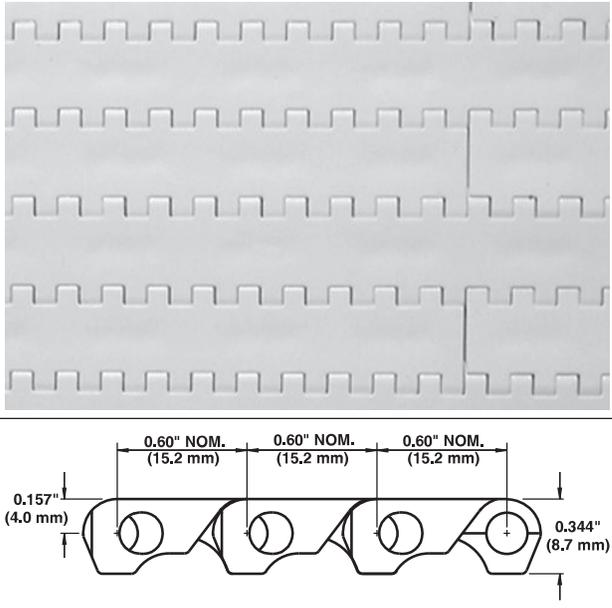
SERIE 1100

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

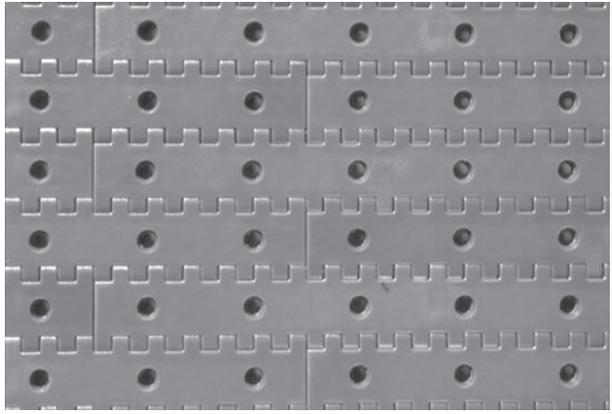
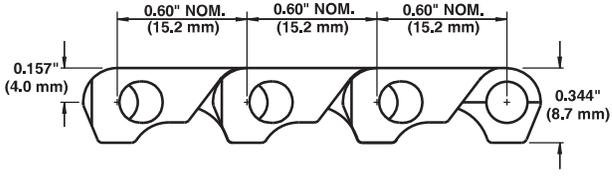
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Leichtgewichtig mit glatter, geschlossener Oberfläche.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in [Position der arretierten Zahnräder auf Welle](#).
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Enge Übergabestellen](#).



Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	500 ^a	4.903 ^a	34 bis 220	1 bis 104	0,90	4,40
Polyethylen	Polyethylen	300 ^a	2.942 ^a	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69
HR-Nylon	Nylon	500	4.903	-50 bis 240	-46 bis 116	1,15	5,61
HHR-Nylon	HHR-Nylon	800	7.845	-50 bis 310	-46 bis 154	1,175	5,74
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal ^b	Polyethylen	900	8.826	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	800	11.700	-50 bis 200	-46 bis 93	1,6	7,81
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	300	2.942	0 bis 150	-18 bis 66	1,09	5,32
PK	PK	1.000	14.600	-40 bis 176	-40 bis 80	1,14	5,57

^a Bei der Verwendung von geteiltten Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für 400 lbf/ft (5.840 N/m): Polyethylen 240 lbf/ft (3.500 N/m)

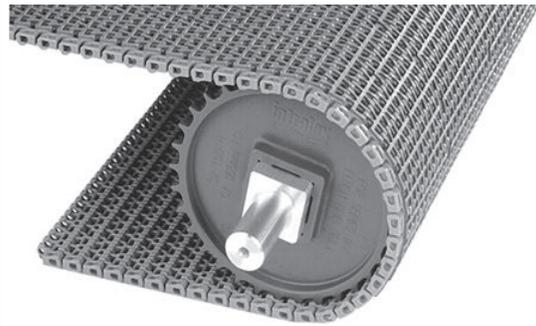
^b Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stoppes auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Perforated Flat Top							
	Zoll	mm					
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2					
Mindestbreite	3	76					
Breitenabstufungen	1,00	25,4					
Öffnungsgröße	-	-					
Durchlässigkeit	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .						
Scharnierausführung	Offen						
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf						
Produkthinweise							
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • 5,3 % Durchlässigkeit bedeutet 2,1 % Durchlässigkeit an den Scharnieren. • Erhältlich mit 5/32 in (4 mm) runder Lochung bei einem nominalen 1 in (25,4 mm) × 0,6 in (15,2 mm) Lochmuster. • Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle. • Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter Enge Übergabestellen. • Zur Verwendung bei Vakuumanwendungen mit sehr enger End-to-End-Übergabe. 							
							
							
							
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal ^a	Polyethylen	900	13.100	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35
^a Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stoppes auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.							

GERADE BÄNDER

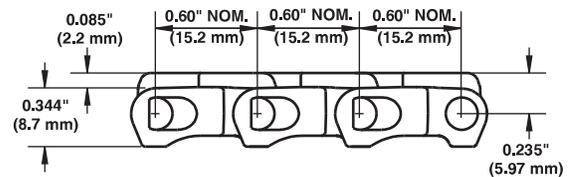
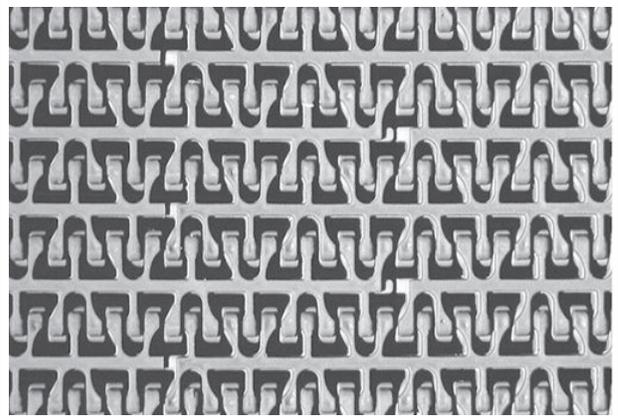
Flush Grid Friction Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in blauem Polypropylen mit blauem Gummi, in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in [Position der arretierten Zahnräder auf Welle](#).
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Integrierte Randzone: 0,34 Zoll (8,6 mm)



SERIE 1100

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	700	10.200	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	700	10.200	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	700	10.200	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Polypropylen	700	10.200	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	b	c

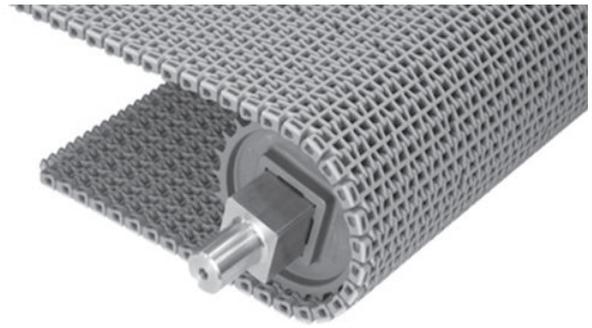
^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

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

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

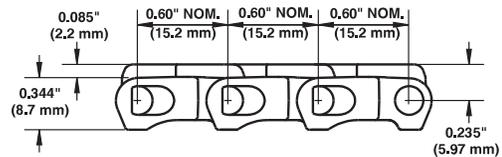
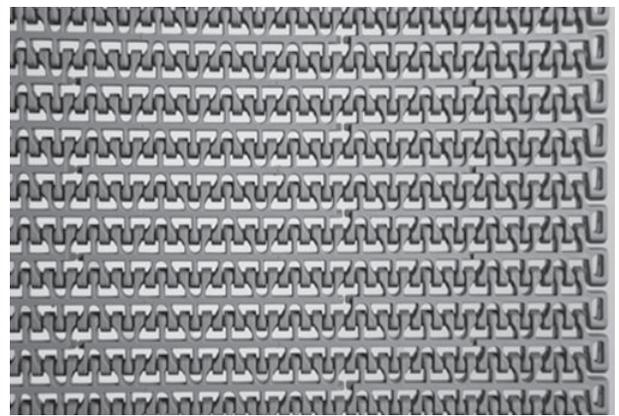
Flush Grid Friction Top, ohne freie Randzone

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Erhältlich in blauem PP mit blauem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnradern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in [Position der arretierten Zahnräder auf Welle](#).
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Polypropylen	700	10.200	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	b	c

^aEuropäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^bVon der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

^cVon der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

GERADE BÄNDER

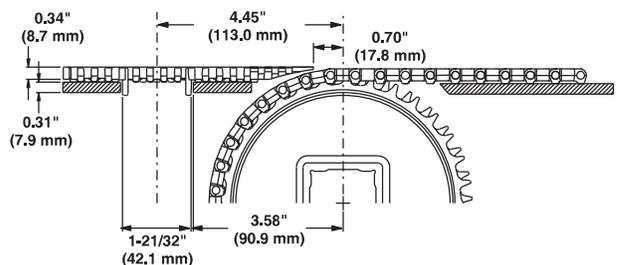
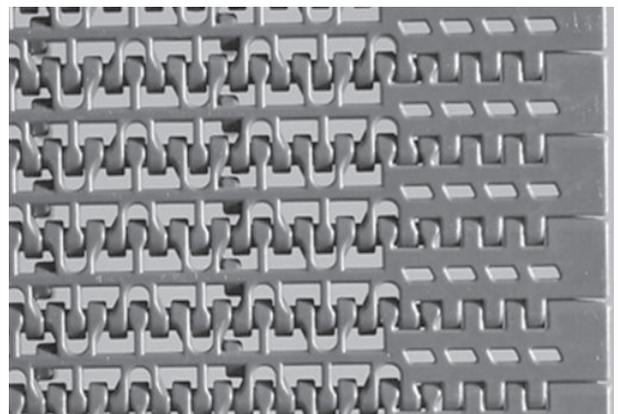
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

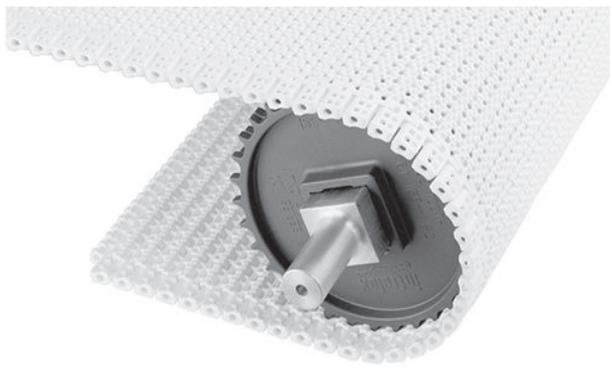
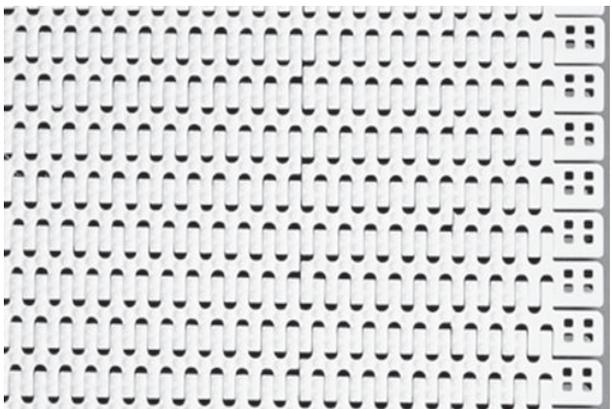
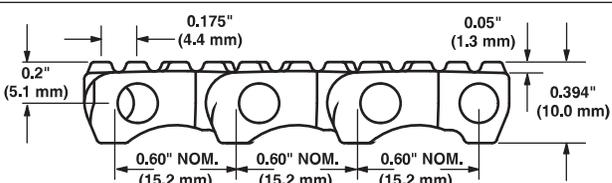
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Mit Nylonstäben versehen für eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Empfohlen für Verwendung mit EZ Track-Zahnradern.
- Verwenden Sie Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) oder mehr.
- Für die reibungslose, selbstströmende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe [90-Grad-Behälterübergaben](#).
- Auch erhältlich in 6 in (152 mm) Mold To Width.
- Bei speziellen Bandbreiten wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.



SERIE 1100

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1.300	19.000	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Nylon	750	10.900	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.100	16.100	-50 bis 310	-46 bis 154	1,20	5,80

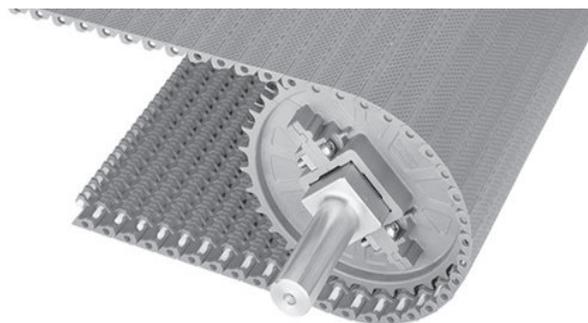
Flush Grid Nub Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,18 x 0,09	4,4 x 2,3
Durchlässigkeit	15 %	
Produktauflage	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfstabtyp	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Das Noppenmuster verringert den Kontakt zwischen Bandoberfläche und Fördergut. • Verfügbar in Azetal, Polypropylen und Polyethylen (für Tiefkühlprodukte). • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen zu überbrücken. • Flush Grid Nub Top-Mitnehmer sind erhältlich. • Noppen-Randzone serienmäßig: 1,0 Zoll (25,4 mm). 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,55
Azetal	Polypropylen	1.300	19.000	34 bis 220	7 bis 93	1,36	6,65
Polyethylen	Polyethylen	450	6.570	-50 bis 150	-46 bis 66	1,00	4,90
Azetal	Polyethylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	1,36	6,65

^a Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polypropylen, Azetal und Nylon 750 lbf/ft (10.900 N/m), und die Betriebstemperatur der Zahnradern liegt zwischen 0 °F (-18 °C) und 120 °F (49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

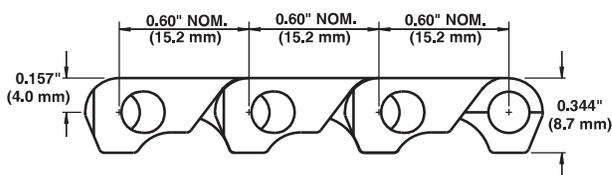
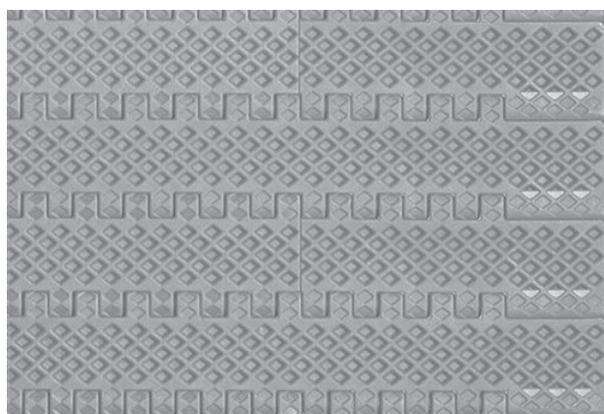
Embedded Diamond Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter, geschlossener Oberfläche.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnradern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in [Position der arretierten Zahnräder auf Welle](#).
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.

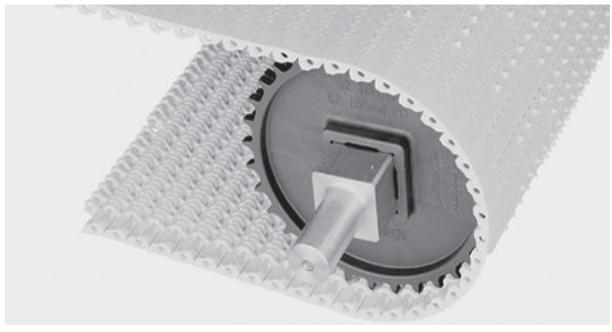


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyethylen	Polyethylen	300	4.380	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69

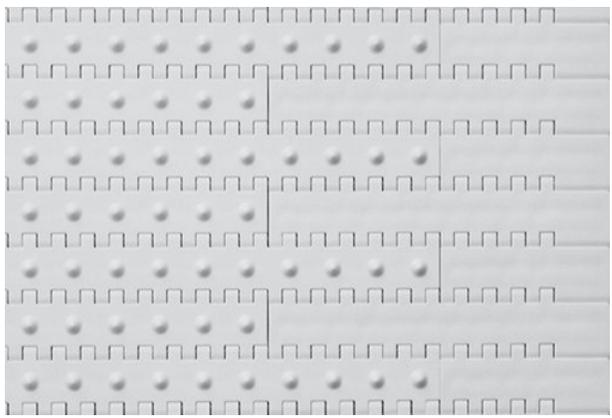
^aBei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lbf/ft (3.400 N/m).

Cone Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnradern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrad in [Position der arretierten Zahnräder auf Welle](#).
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten: 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,31	6,40
HR-Nylon	Nylon	500	7.300	-50 bis 240	-46 bis 116	1,18	5,76

GERADE BÄNDER

SERIE 1100

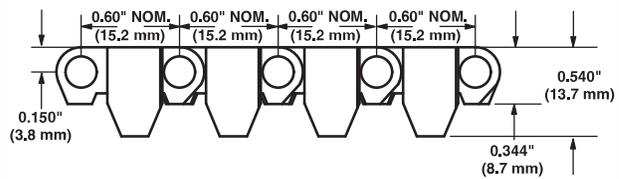
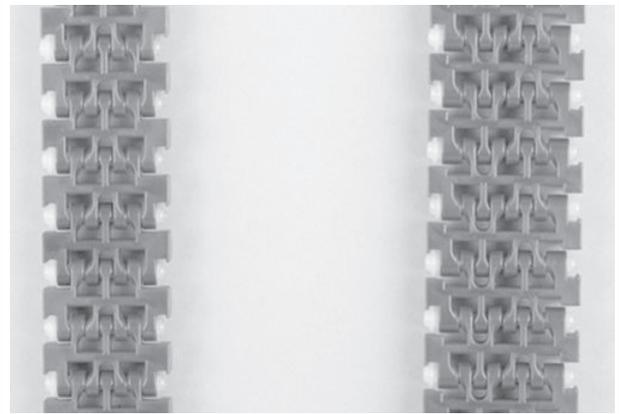
Flush Grid Mold to Width, 38 und 46 mm breit

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,60	15,2
Standardbreiten	1,5 x 1,8	38 x 46
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche.
- Bündige Bandkanten
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Die serienmäßigen Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwenden Sie nur EZ Track-Zahnräder.
- Verwenden Sie höchstens ein Zahnrad pro Welle für beide Breiten.
- Abstand zwischen Führungsstegen:
 - Band mit 38 mm: 1,2 Zoll (30,6 mm)
 - Band mit 46 mm: 1,54 Zoll (39,1 mm)
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



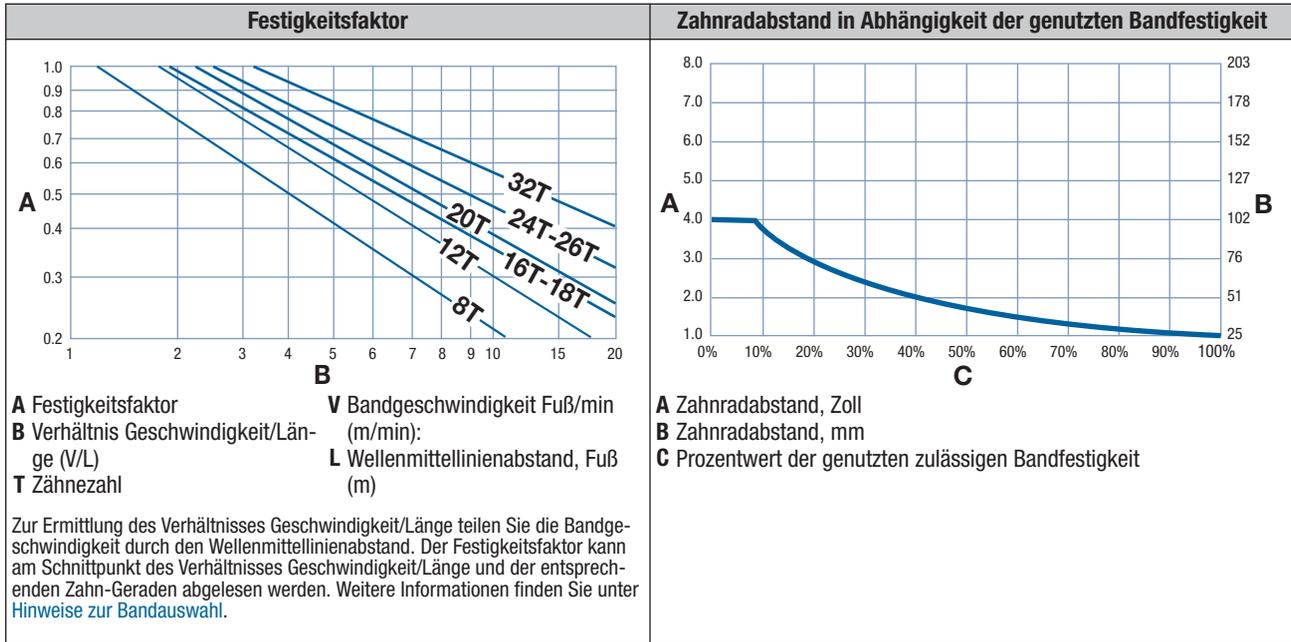
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal (38 mm)	Nylon	130	578	-50 bis 200	-46 bis 93	0,185	0,275
Azetal (46 mm)	Nylon	150	667	-50 bis 200	-46 bis 93	0,216	0,321

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile ^a				
Bandbreitenbereich ^b		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^c	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum ^d
3	76	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1.067	11	8	5
48	1.219	13	9	5
54	1.372	15	10	6
60	1.524	15	11	6
72	1.829	19	13	7
84	2.134	21	15	8
96	2.438	25	17	9
120	3.048	31	21	11
144	3.658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ^e			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
^a Wegen der einfachen Stahl-Zahnräder empfiehlt Intralox, doppelt so viele Zahnräder mit 8 oder 12 Zähnen wie oben angegeben zu verwenden. ^b Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 3 in (76 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^c Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. ^d Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren. ^e Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz .				

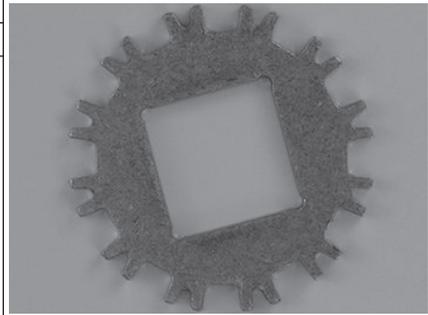
GERADE BÄNDER

SERIE 1100



Einteilige Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Azetal-Spritzguss											
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25	
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 bis 30	40	
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		1,0, 1,5		25, 40	
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1 bis 1,25	1,5 m 2,5	25 bis 30	40, 60	
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1 bis 1,25	1,5	25 bis 30	40	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1 bis 1,25	1,5, 2,5	25 bis 30	40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 											
Polypropylen-Spritzguss											
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 bis 30	40	
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		1,0, 1,5		25, 40	
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1 bis 1,25	1,5 m 2,5	25 bis 30	40, 60	
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1 bis 1,25	1,5	25 bis 30	40	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1 bis 1,25	1,5, 2,5	25 bis 30	40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 											

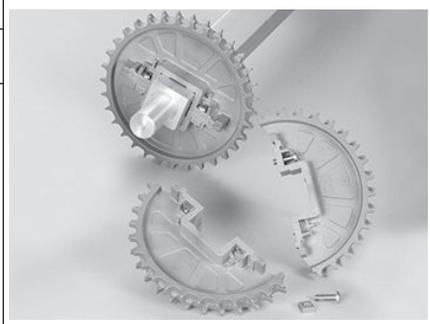
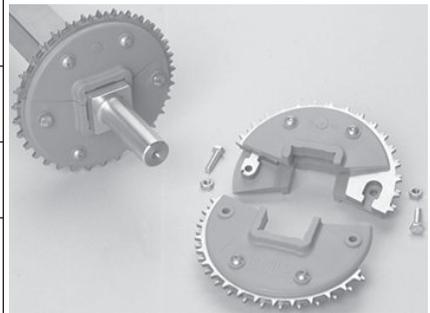
Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Abriebfestes Metall										
8 (7,61 %)	1,6	41	1,6	41	0,164	4,2	0,75	0,625	20	
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,164	4,2	1,0	1,0	25	25
<p>Edelstahl bietet einen wesentlich größeren Betriebstemperaturbereich im Vergleich zu allen Kunststoffmaterialien, die in Fördersystemen verwendet werden. Beziehen Sie sich auf den Temperaturbereich des Bandmaterials, um Temperaturbegrenzungen zu bestimmen.</p>										
EZ Track™, aus Spritzguss-Azetel										
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				
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				
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
EZ Track™/EZ Clean™, aus Azetal										
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, 1-1/8, 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	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
<p>^a Die Spritzguss- und geteilten Zahnräder mit Rundbohrung sind häufig mit zwei Keilnuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Nicht-metrische Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.</p>										



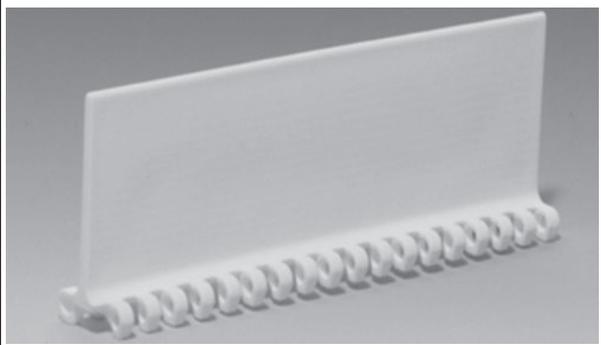
GERADE BÄNDER

SERIE 1100

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteiltes Metall										
18 (1,54 %)	3,5	89	3,5	89	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1-1/2		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1-1/2	30	40
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1-1/2, 2-1/2		40, 60
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-1/2	1-1/2, 2-1/2		40, 60
<ul style="list-style-type: none"> Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										
EZ Track™, geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon										
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,5	38		1-1/2		40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,5	38		1-1/2, 2-1/2		40, 60
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in grauem glasfaserverstärktem Nylon Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C). 										
^a US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.										

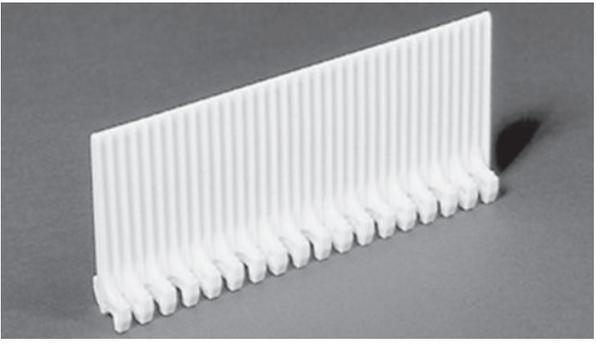


Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen, Azetal, nachweisbares Polypropylen A22
<ul style="list-style-type: none"> Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. Die geraden Flat Top Mitnehmer werden sowohl für Flat Top- als auch für Flush Grid-Bänder verwendet. Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um den empfohlenen Mindestabstand zu ermitteln. 		



Flush Grid Nub Top-Mitnehmer (nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
3	76	Polypropylen, Azetal

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um den empfohlenen Mindestabstand zu ermitteln.



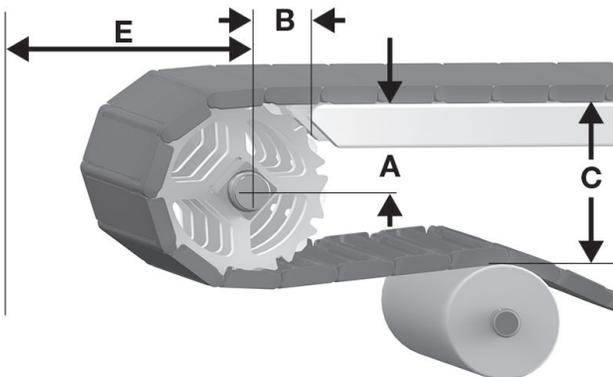
Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyethylen, Azetal

- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseite angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 8, 12, 16 oder 18 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 24 oder mehr Zähnen geführt werden.
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,2 Zoll (5 mm)
- Minimale freie Randzone: 1 Zoll (25 mm).



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



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

Abbildung 41: Antriebsabmessungen A, B, C und E

GERADE BÄNDER

SERIE 1100

Abmessungen des S1100 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top^a										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	33	2,40	61	1,37	35
3,1	79	16	1,31	33	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,60	91	1,94	49
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,79	96	2,13	54
4,6	117	24	2,08	53	1,92	49	4,75	121	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	1,96	50	5,14	131	2,73	69
6,1	155	32	2,85	72	2,20	56	6,20	155	3,30	84
Flush Grid Friction Top^a, Flush Grid Friction Top, No Indent^a										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,61	41	1,08	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,36	60	1,46	37
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,12	79	1,84	47
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,50	89	2,03	51
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,88	98	2,22	56
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,64	118	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	5,02	127	2,79	71
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,16	157	3,36	85
Flush Grid Nub Top^a										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,57	40	1,05	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,32	59	1,42	36
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,08	78	1,80	46
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,46	88	1,99	51
3,8	97	20	1,70	43	1,70	43	3,84	98	2,18	55
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,60	117	2,56	65
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	4,98	127	2,75	70
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,13	156	3,32	84
Cone Top^a										
1,6	41	8	0,54-0,60	14-15	1,04	26	1,66	42	1,13	29
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,41	61	1,50	38
3,1	79	16	1,32	34	1,55	39	3,17	81	1,88	48
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,55	90	2,07	53
3,8	97	20	1,71	43	1,70	43	3,93	100	2,26	57
4,6	117	24	2,09	53	1,96	50	4,69	119	2,64	67
5,1	130	26	2,28	58	2,05	52	5,07	129	2,83	72
6,1	155	32	2,86	73	2,24	57	6,22	158	3,41	87

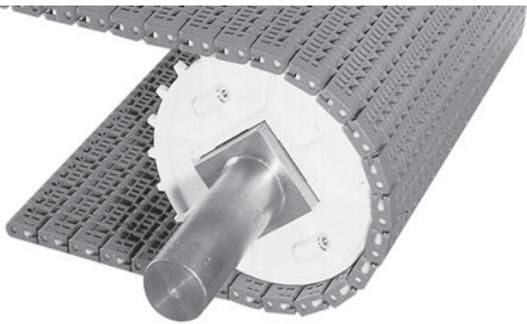
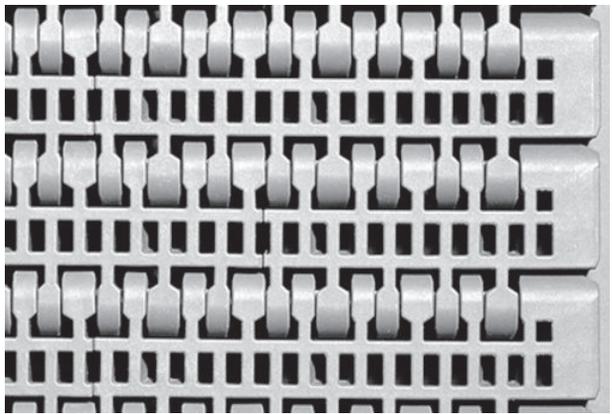
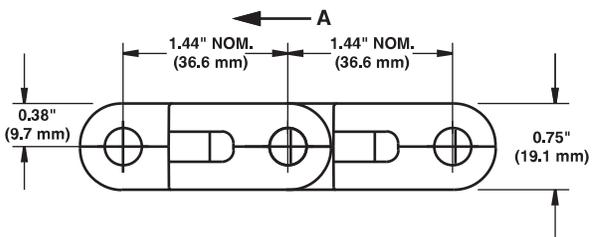
^a Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter [Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten](#).

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S1100 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0

S1100 Spalt zur Übergabepatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4

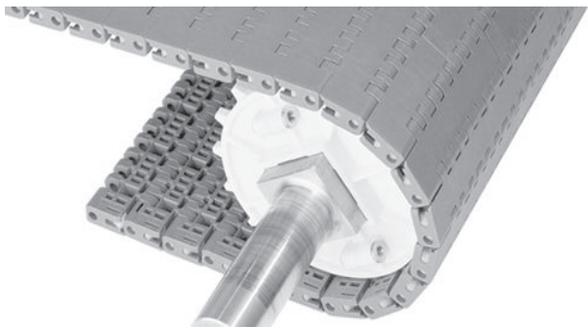
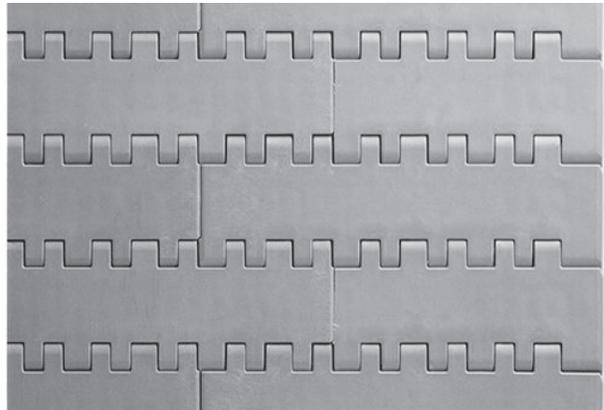
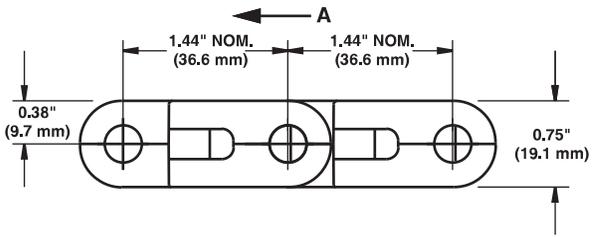
Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
		
<p align="center">Produktinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. • Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte. • Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnäder erhältlich. • Moduldicke: 0,75 Zoll (19,1 mm), bietet eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit. 		
		
 <p align="center">A Bevorzugte Laufrichtung</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen	3.300	48.200	34 bis 220	1 bis 104	2,87	14,01

^a Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m).

GERADE BÄNDER

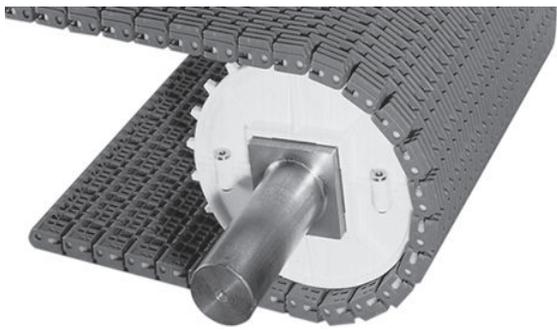
SERIE 1200

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die Moduldicke beträgt 0,75 Zoll (19,1 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet. • Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. • Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich. • Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte. • Bandfestigkeit für schmale Bänder: <ul style="list-style-type: none"> - 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm). Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, wenn eine präzisere Bandfestigkeit erforderlich ist. - 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) - 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm) 		
		
		
 <p>A Bevorzugte Laufrichtung</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,17	15,45
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,2	15,66

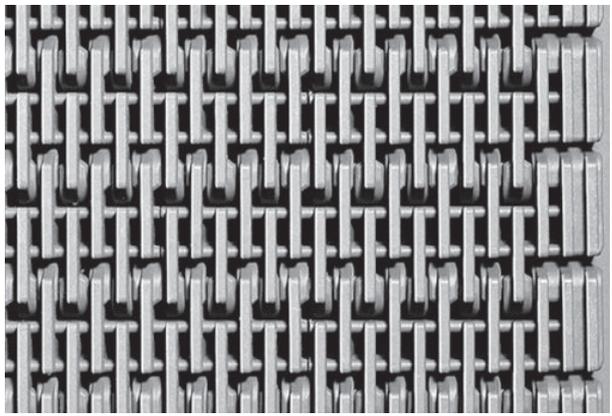
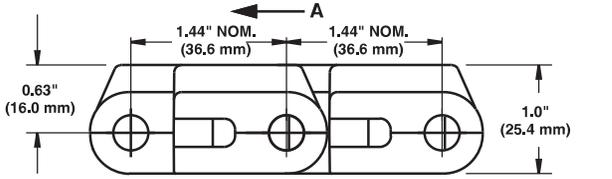
^a Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm), auf 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die Bandfestigkeiten für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm) benötigen.

Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	24 %	
Produktauflage	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich.
- Moduldicke: 1,0 Zoll (25,4 mm), bietet eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.

A Bevorzugte Laufrichtung

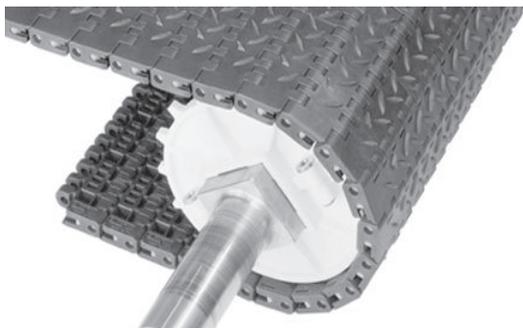
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen	3.300	48.200	34 bis 220	1 bis 104	3,3	16,11

^a Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m).

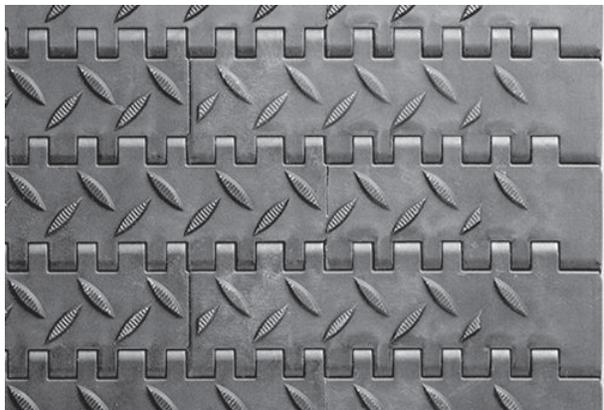
GERADE BÄNDER

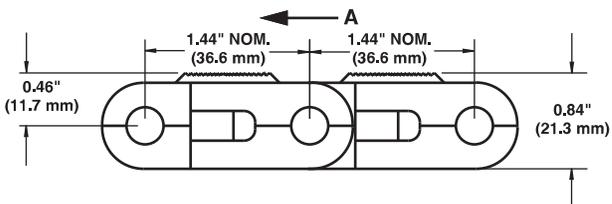
SERIE 1200

Non Skid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. Dieses speziell entwickelte Harz leitet statische Ladungen ab und ist dabei nicht auf Feuchtigkeit angewiesen, sodass es sich für alle Umgebungen eignet. • Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich. • Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte. • Eine nominale Bandteilung von 1,44 Zoll (36,6 mm) ermöglicht die Verwendung kleinerer Antriebszahnräder als herkömmliche „bewegliche Plattform“-Bänder und somit engere Übergaben und flachere Bodenvertiefungen bei der Installation. • Moduldicke: 0,75 Zoll (19,1 mm), bietet eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit. Beim Betrieb in bevorzugter Laufrichtung gilt für S1200-Bänder ein Festigkeitswert von 4.000 lbf/ft (58.400 N/m). • Non Skid-Randzone: 1,0 Zoll (25,4 mm).





A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,21	15,65

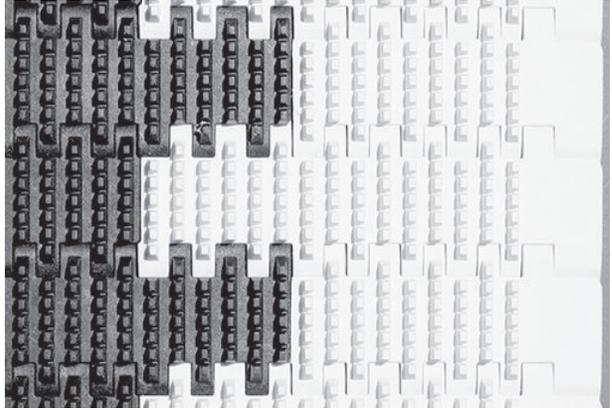
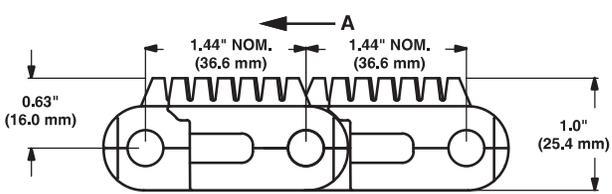
^a Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm), auf 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 in (1.524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Profil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. Dieses speziell entwickelte Harz leitet statische Ladungen ab und ist dabei nicht auf Feuchtigkeit angewiesen, sodass es sich für alle Umgebungen eignet.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Eine nominale Bandteilung von 1,44 Zoll (36,6 mm) ermöglicht die Verwendung kleinerer Antriebszahnäder als herkömmliche „bewegliche Plattform“-Bänder und somit engere Übergaben und flachere Bodenvertiefungen bei der Installation.
- Rippen-Randzone: 1,0 Zoll (25 mm).

A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,58	17,48
UV-beständiges Azetal ^b	Azetal	2.500	36.500	-50 bis 150	-46 bis 66	4,51	22,02

^a Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm), auf 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 in (1.524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

^b UV-beständiges Azetal erfordert spezielle Zahnäder. Wenden Sie sich bei der Bestellung von Zahnädern für dieses Band bitte an den Intralox-Kundenservice.

GERADE BÄNDER

SERIE 1200

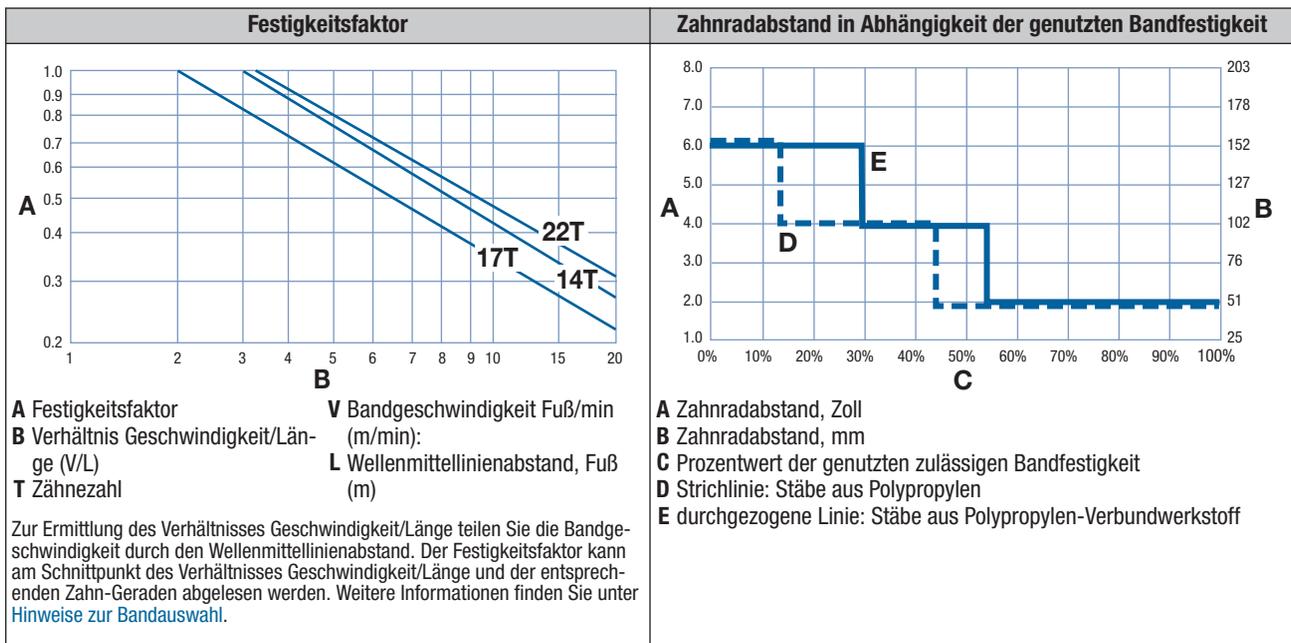
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
145	3.683	25	18	14
146	3.708	25	18	14
147	3.734	25	18	14
148	3.759	25	18	14
149	3.785	25	18	14
150	3.810	25	18	14
151	3.835	25	18	14
152	3.861	25	18	14
153	3.886	25	18	14
154	3.912	25	19	14
155	3.937	25	19	14
156	3.962	27	19	14
157	3.988	27	19	15
158	4.013	27	19	15
159	4.039	27	19	15
160	4.064	27	19	15
161	4.089	27	19	15
162	4.115	27	19	15
163	4.140	27	20	15
164	4.166	27	20	15
165	4.191	27	20	15
166	4.216	27	20	15
167	4.242	27	20	15
168	4.267	29	20	15
169	4.293	29	20	16
170	4.318	29	20	16

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
171	4.343	29	20	16
172	4.369	29	21	16
173	4.394	29	21	16
174	4.420	29	21	16
175	4.445	29	21	16
176	4.470	29	21	16
177	4.496	29	21	16
178	4.521	29	21	16
179	4.547	29	21	16
180	4.572	31	21	16
181	4.597	31	22	17
182	4.623	31	22	17
183	4.648	31	22	17
184	4.674	31	22	17
185	4.699	31	22	17
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand. ^c			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 in (152 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

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

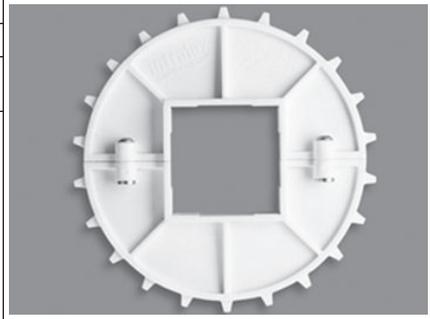
^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteinge und Mittelzahnrad-Versatz](#).



GERADE BÄNDER

SERIE 1200

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus Azetal										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt. • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Geteilt, aus Polyurethan-Verbundwerkstoff										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Polyurethan-Verbundwerkstoff • Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt. • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). 										
Geteiltes Metall										
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		60
<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										



^a US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.

Niederhaltestege

- Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Platzieren Sie Stege entlang des Bandes in jeder zweiten Reihe (2,9 in [73,2 mm]). Die Stege können bei Anwendungen mit geringer Belastung auch in jeder vierten Reihe (5,8 in [146,3 mm]) platziert werden.
- Jede Reihe mit Stegen entlang des Bandes verringert die Zahl der verfügbaren Zahnräder um zwei. Die nominale Bandleistung verringert sich durch jede Reihe von Führungen um 1.300 lbf (5.780 N).
- Schließen Sie bei der Konstruktion von Förderern einen Obertrum-Radius am Übergang zwischen horizontalen und gewinkelten Abschnitten ein. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 Zoll (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden.
- Nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg: 100 lbf (445 N), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt.

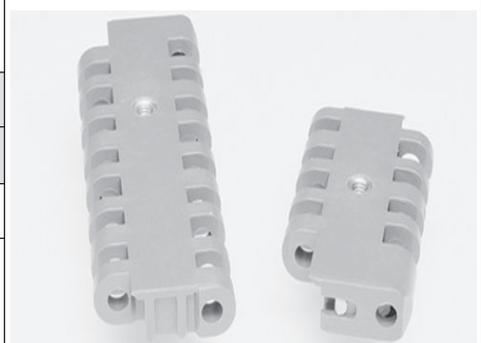


Gewindestücke

Basis-Bandausführung		Material	Größen der Gewindestücke	
Flat Top		Polypropylen-Verbundwerkstoff	5/16 x 18 Zoll, M8 x 1,25 mm, M6 x 1 mm	
Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Mutter ^a	kg/Stück ^a	in-lbf	Nm
Polypropylen-Verbundwerkstoff	355	155	100	11,3

- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Zahnräder sind nicht in einer Linie mit den Gewindestücken zu positionieren.
- Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reichen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird.
- Minimale Randzone zur Bandkante: 0,833 Zoll (21 mm) für Bänder mit ungerader Breite bzw. 1,833 Zoll (47 mm) für Bänder mit gerader Breite.
- Mindestabstand zwischen Gewindestücken über die Breite des Bandes: 1,33 Zoll (34 mm).
- Abstand entlang der Länge des Bandes: 1,44 Zoll (36,6 mm) Abstufungen.

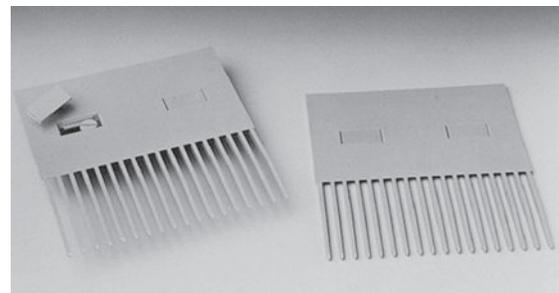
^a Nur Befestigungsgewicht. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.



Fingerübergabepplatten

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

- Identisch mit den Fingerübergabepplatten der Serie 400.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.

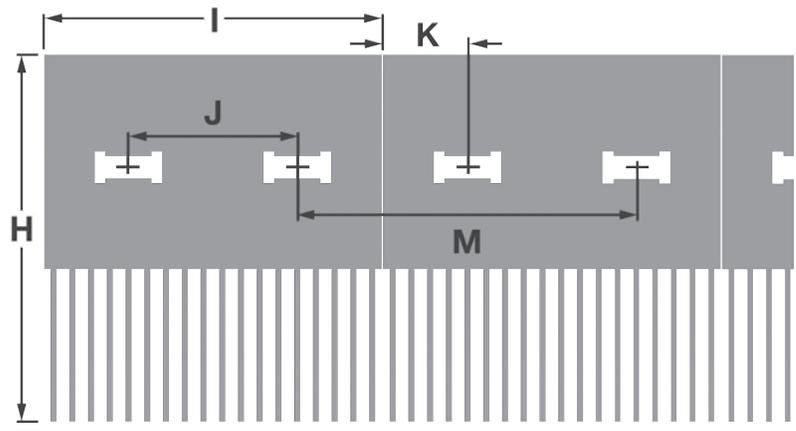


GERADE BÄNDER

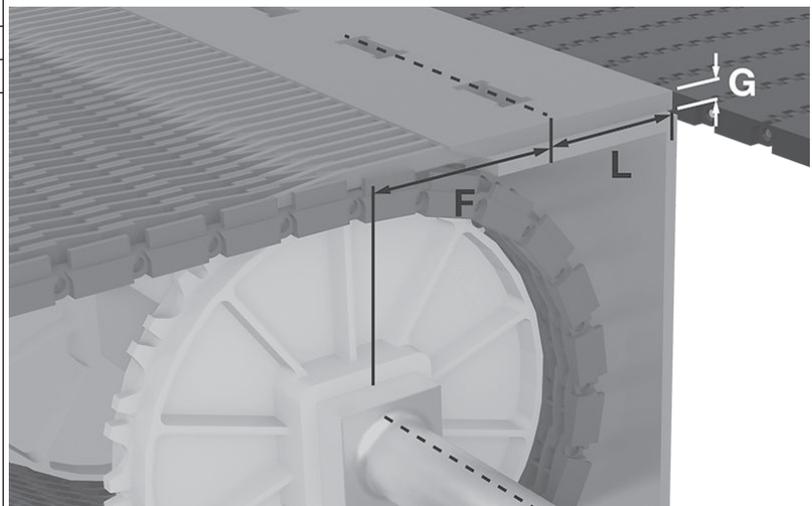
SERIE 1200

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1200 Fingerübergabeplatten

Abmessung	Zoll	mm
H	7,25	184
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
M^A	6,000	152,4

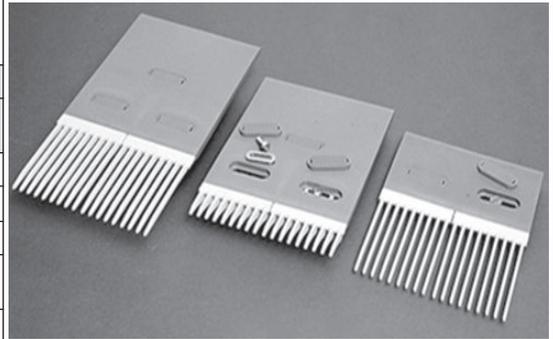


F	3,50	89
L	2,00	51
G	0,31	8

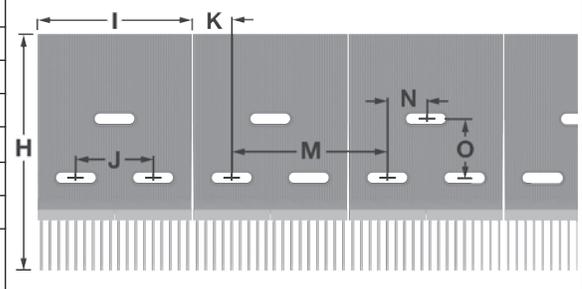


^a Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte Finger aus Polyurethan, Azetal-Rückplatte
Erhältliche Ausführungen			
Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung	
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte	
		kurze Finger mit kurzer Rückplatte ^a	
		Mittellange Finger mit kurzer Rückplatte	
		Mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte	
<ul style="list-style-type: none"> • Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung. • Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift. • Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden. • Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten (FTP) aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert. • Befestigungsteile für die FTPs zur Glasbeförderung aus zwei Werkstoffen sind separat erhältlich. Die Befestigungsteile bestehen aus ovalen Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl, die eine sicherere Befestigung für anspruchsvolle Glasanwendungen ermöglichen. • Für Anwendungen, die eine bessere chemische Beständigkeit erfordern, bietet Intralox eine Standard-FTP vollständig aus Polypropylen. Die Befestigung dieser Fingerübergabeplatten besteht aus Kunststoff-Bundschrauben und aufsteckbaren Schraubenkappen. • Die langen Finger bieten guten Halt für instabile Produkte, wie PET-Behälter oder Dosen. Kurze Finger sind robust und eignen sich für raue, zerbrochene Glasanwendungen. Diese Finger sind im Prinzip bruchfest; einzelne Finger können aber bei tiefen Einschnitten durch Glasscherben verbiegen und abbrechen, sodass Beschädigungen des Bandes oder des Rahmens vermieden werden. • Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze. • S400 und S1200 verwenden die gleichen FTPs. • Für optimale Produktförderung bei Fingerübergabeplatten zur Glasförderung werden Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 10,2 in (259 mm) mit 22 Zähnen empfohlen. Die Zahnräder mit Teilkreisdurchmesser 10,2 in (259 mm) und 22 Zähnen sind zudem die maximalen Zahnräder, die bei kurzen Fingerübergabeplatten zur Glasförderung empfohlen werden. 			
^a Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.			



Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1200 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen								
	Serienmäßig lange Finger				Glasbeförderung kurze Finger		Glasbeförderung mittellange Finger	
	Kurze Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
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
M^a	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4
K	1,5	38	1,5	38	1,5	38	1,5	38
O	2,25	57	2,25	57	2,25	57	2,25	57

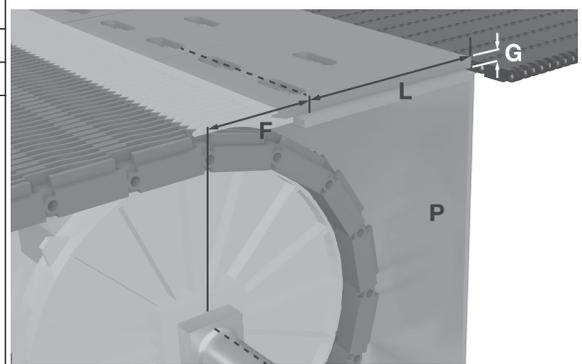


GERADE BÄNDER

SERIE 1200

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1200 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

	Serienmäßig lange Finger				Glasbeförderung kurze Finger		Glasbeförderung mittellange Finger	
	Kurze Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8



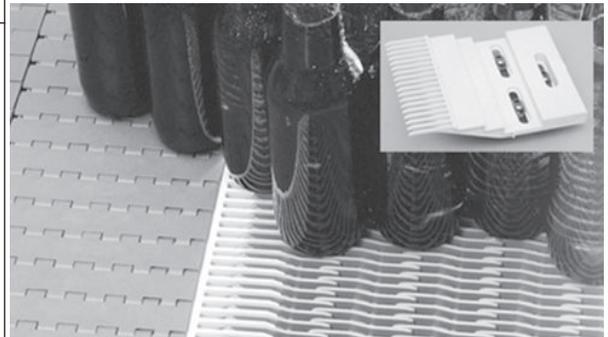
P Rahmenträger mit einem Radius von 0,5 Zoll (13 mm) an der Vorderkante

^a Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

Selbstströmende Fingerübergabeplatten^a

Erhältliche Breite		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasverstärktes Polyurethan

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



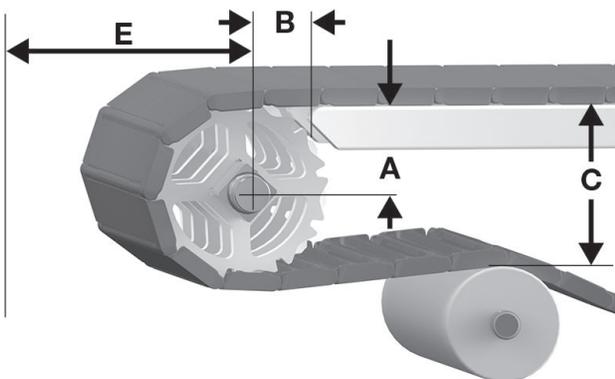
^a Unter der Lizenz von Rexnord USA, Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1200 selbstströmenden Fingerübergabeplatten ^a					
	Zoll	mm			
H	8,05	204,5			
I	5,93	150,6			
J	2,92	74,2			
K	1,51	38,4			
M^b	6,000	152,4			
K	1,46	37,1			
O	1,75	44,5			
			F	5,25	133,4
			L	2,71	68,8
			G	1,15	29,2
^a Unter der Lizenz von Rexnord USA, Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490 ^b Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur					

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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

GERADE BÄNDER



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 42: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 1200

Abmessungen des S1200 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Zoll	mm	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
				Zoll	mm						
Flat Top, Flush Grid											
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,56	141	3,22	82	
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,48	165	3,87	98	
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	7,85	199	4,55	116	
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,13	257	5,69	145	
Non Skid Raised Rib, Raised Rib											
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,81	148	3,47	88	
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,73	171	4,12	105	
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	8,10	206	4,80	122	
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,38	264	5,94	151	
Non Skid											
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,65	144	3,30	84	
6,5	165	14	2,78-2,86	71-73	2,34	59	6,56	167	3,76	96	
7,9	201	17	3,51-3,58	89-91	2,57	65	7,99	203	4,47	114	
10,2	259	22	4,67-4,73	119-120	3,02	77	10,29	261	5,62	143	

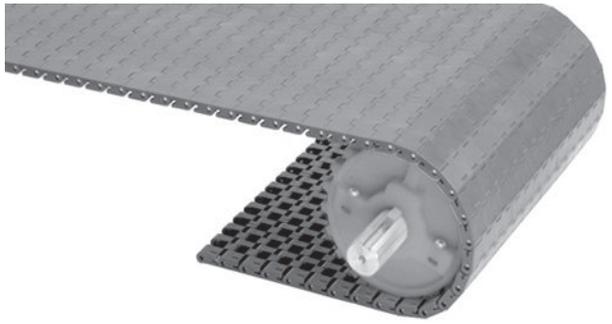
^a Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

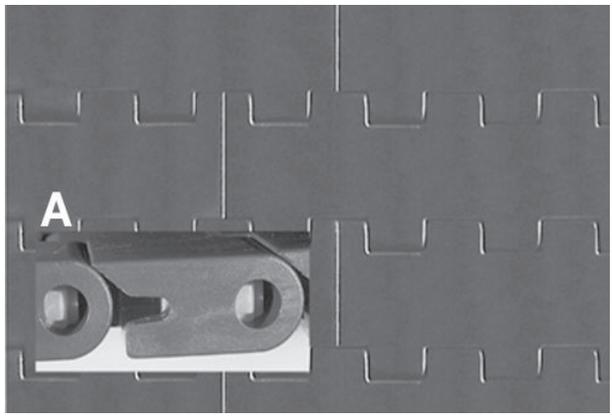
S1200 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,6	142	12	0,095	2,4
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	

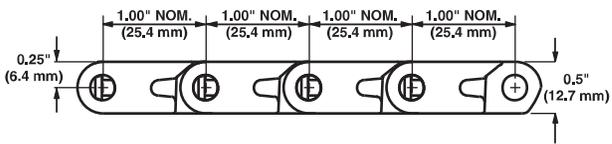


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. Verwenden Sie Polypropylen-Slidelox für Easy Release PLUS-Bänder. Verwenden Sie nachweisbare Polypropylen-Slidelox für Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.



A Einsatz: Slidelox-Kante



Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2.500	36.500	-50 bis 200	-46 bis 93	2,75	13,43
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,85	9,03
HHR-Nylon	HHR-Nylon	2.000	29.200	-50 bis 310	-46 bis 154	2,32	11,33
HSEC-Azetal	Nylon	1.600	23.400	-50 bis 200	-46 bis 93	2,69	13,13

GERADE BÄNDER

SERIE 1400

Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

ProduktHinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.
- Die robuste Ausfertigung sorgt für ausgezeichnete Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, besonders bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Zahnradplatzierung:
 - Ein Zahnrad kann bei 3,25 Zoll (83 mm) Mold To Width-Bändern und bei 4,5 Zoll (114 mm) Mold To Width-Bändern mit Führungsstegen verwendet werden.
 - Ein oder zwei Zahnräder bei 4,5 in (114 mm) Mold To Width-Bändern ohne Steg verwenden.
 - Bis zu drei Zahnräder bei 6,0 in (152 mm) Bändern und bei 7,5 in (191 mm) Mold To Width-Bändern verwenden.
- Optionale Führungsstege passen in einfache Bandleitprofile mit 1,75 in(44,5 mm) Abstand.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).

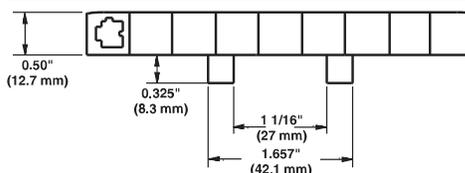
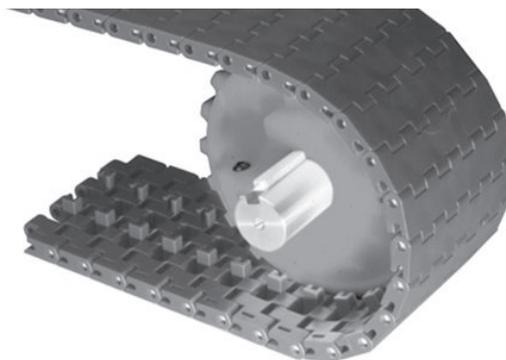


Abbildung 43: S1400 Mold To Width Flat Top

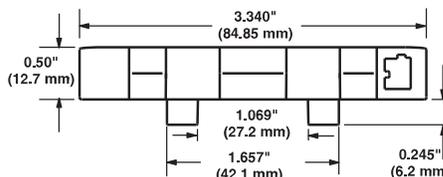
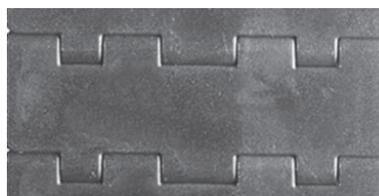
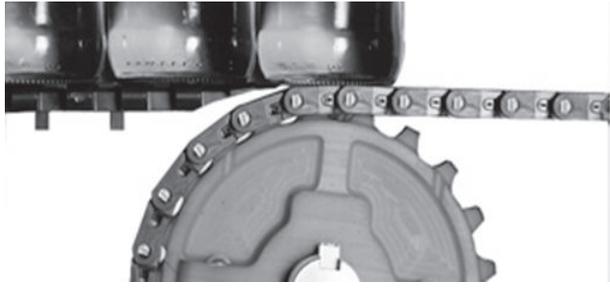


Abbildung 44: S1400 Mold To Width Flat Top 85 mm

Banddaten											
Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht			
				lbf	K	°F	°C	Steg		Kein Steg	
Zoll	mm							lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	0,75	1,12
-	85	Azetal	Nylon	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	-	-
4,5	114	Azetal	Nylon	850	3.780	-50 bis 200	-46 bis 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Azetal	Nylon	1.200	5.340	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Azetal	Nylon	1.550	6.890	-50 bis 200	-46 bis 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polypropylen	Nylon	850	3.780	34 bis 220	1 bis 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	HHR-Nylon	Nylon	700	3.110	-50 bis 310	-46 bis 154	0,85	1,27	-	-
4,5	114	HHR-Nylon	Nylon	850	3.780	-50 bis 310	-46 bis 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	HHR-Nylon	Nylon	1.200	5.340	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	HHR-Nylon	Nylon	1.550	6.890	-50 bis 310	-46 bis 154	1,47	2,19	1,71	2,54

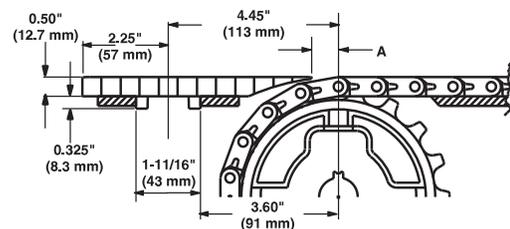
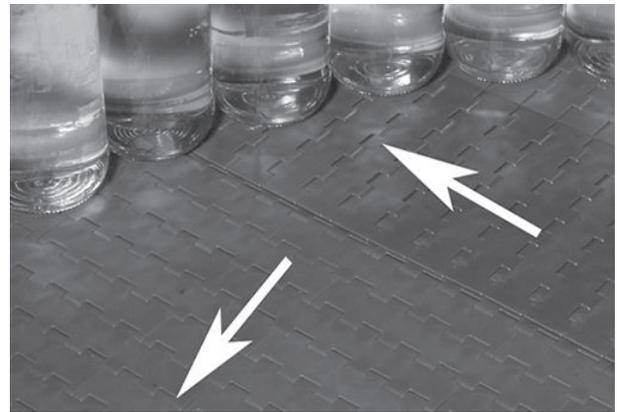
^aDie Angaben beruhen auf Bändern ohne Steg mit der maximalen Anzahl von Zahnrädern.

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	6	152	
Breitenabstufungen	-	-	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidex; ohne Kopf		

Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil des Bandes.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Slidex sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Für die reibungslose, selbsträumende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe [90-Grad-Behälterübergaben](#).
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



SERIE 1400

Banddaten

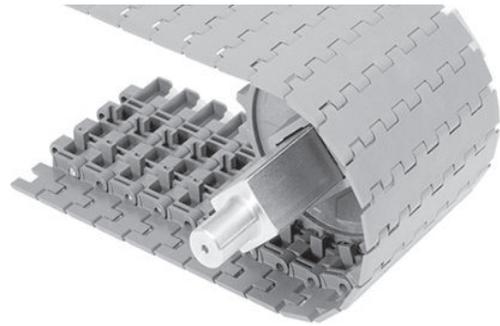
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	850	3.780	-50 bis 200	-46 bis 93	1,25	1,86

GERADE BÄNDER

SERIE 1400

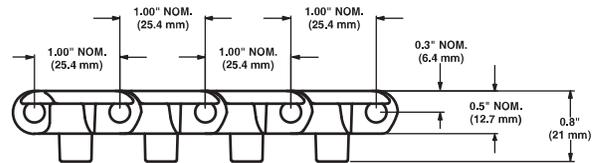
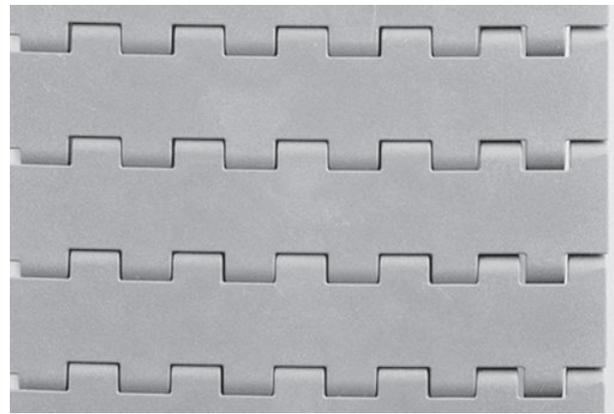
6 in (152 mm) Flat Top Mold to Width mit selbsträumender Kante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	-	-
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

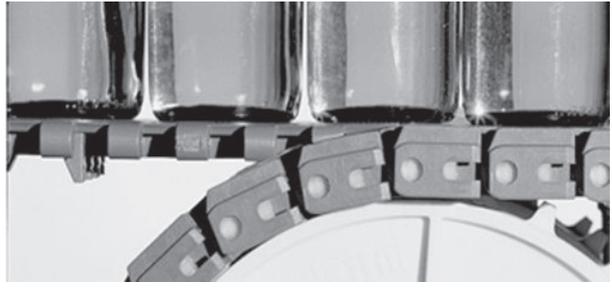
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Das Band ist bidirektional. Es kann für Übergaben nach links und rechts eingesetzt werden.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Alle Zahnräder bestehen aus Kunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bietet 100 % selbsträumende Übergabe aller Behältertypen inklusive Energy-Drink-Dosen beim Einsatz mit Fingerübergabeplatten.



Banddaten

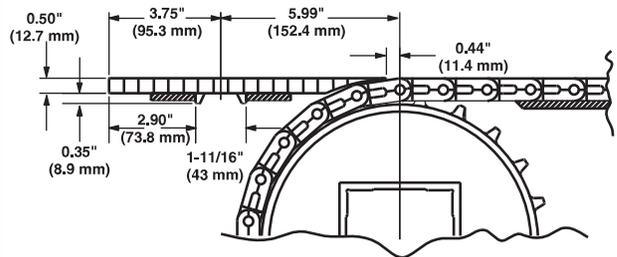
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1.000	4.450	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	1,61

ONEPIECE™ 9,3 in (236 mm) Live Transfer Flat Top

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	9,3	236	
Breitenabstufungen	-	-	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidex; ohne Kopf		

Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Slidex sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Für die reibungslose, selbsträumende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe [90-Grad-Behälterübergaben](#).
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Höhe der Führungsstege: 0,35 Zoll (8,9 mm).
- Abstand der Führungsstege: 1,6875 Zoll (43 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).

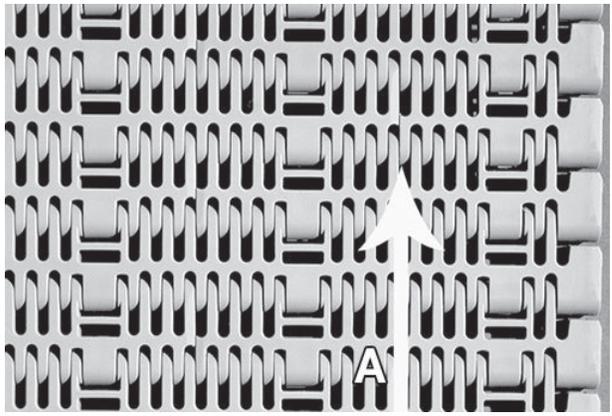
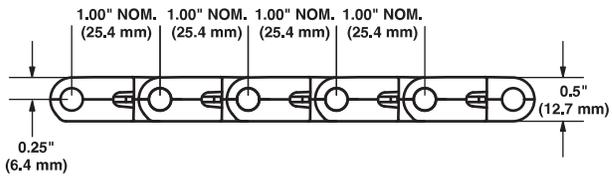


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1.550	6.890	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77

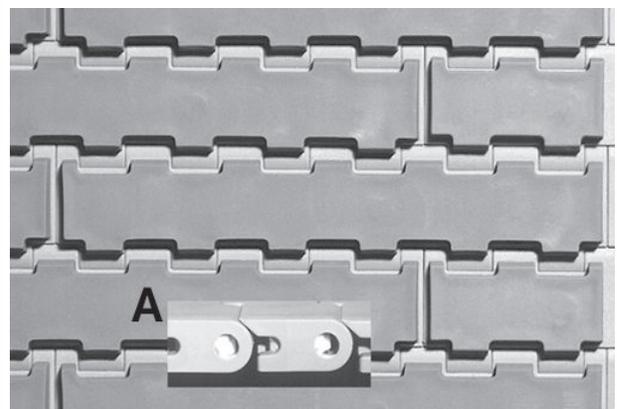
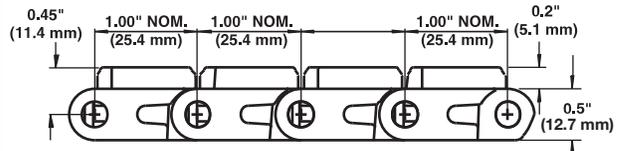
GERADE BÄNDER

SERIE 1400

Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,0	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 × 0,30	4,2 x 7,6
Durchlässigkeit	21 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten. • Polypropylen-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus blauen Polypropylen. Azetal-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus gelbem Azetal. • Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Mindestabstand der Zahnräder: 3 Zoll (76,2 mm). • Empfohlener Maximalabstand der Zahnräder: 6 Zoll (152,4 mm). • Die Installation erfolgt wie bei den aktuellen S1400-Bändern, wobei die Position des arretierten Zahnrads und die bevorzugte Laufrichtung zu beachten sind. • Empfohlener angepasster Bandzug: mehr als 900 lbf/ft (13.100 N/m). 		
		
		
<p>A Laufrichtung</p> 		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,61	7,86
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,66	8,10
Azetal	Nylon	2.500	36.500	-50 bis 200	-46 bis 93	2,52	12,30

^a Die Bandfestigkeit wird bei einem Zahnradabstand von 6 in (15,2 cm) durch 2 geteilt; volle Festigkeit bei einem Zahnradabstand von 3 in (7,6 cm).

Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten. • Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in schwarzem Polypropylen mit schwarzem Gummi. • Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen. • Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung. • Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegerollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird. • Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind. • Randzone der Friction Top-Oberfläche serienmäßig: 2,0 Zoll (50,8 mm) und 0,22 Zoll (5,6 mm). Die Verfügbarkeit der freien Randzone variiert je nach Material. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		
		
		
<p>A Einsatz: Slidelox Stab-Verschlusssystem</p>		
		

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Grau	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	^b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	^b	^c
Polypropylen	Schwarz/TPV 65 A Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	65, Shore A		
Polyethylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 120	-46 bis 49	2,70	13,18	50, Shore A	^b	

^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.
^b Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.
^c Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

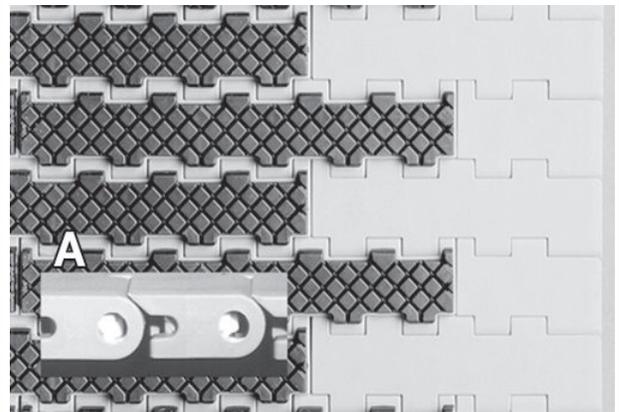
GERADE BÄNDER

SERIE 1400

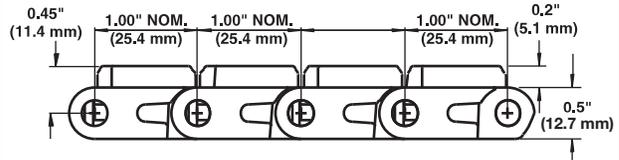
Square Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



- ProduktHinweise**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
 - Völlig bündige Kanten.
 - Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und schwarzem Polyethylen mit schwarzem Gummi.
 - Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
 - Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
 - Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
 - Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
 - Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
 - Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
 - Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
 - Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
 - Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten: 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



A Einsatz: Slidelox Stab-Verschlussssystem



Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,60	12,69	50, Shore A	^b	
Polyethylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 120	-46 bis 49	2,68	13,08	50, Shore A	^b	

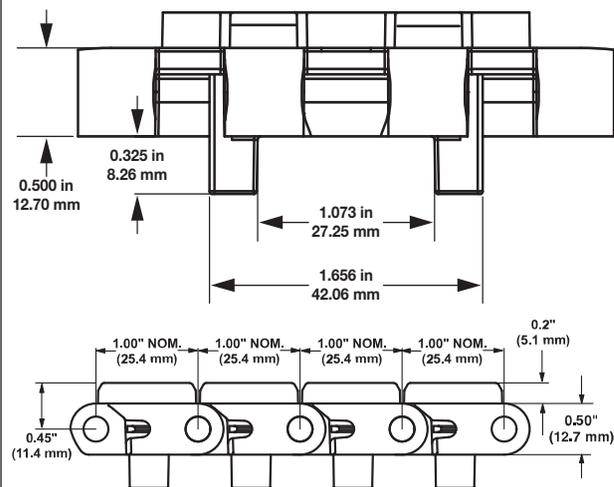
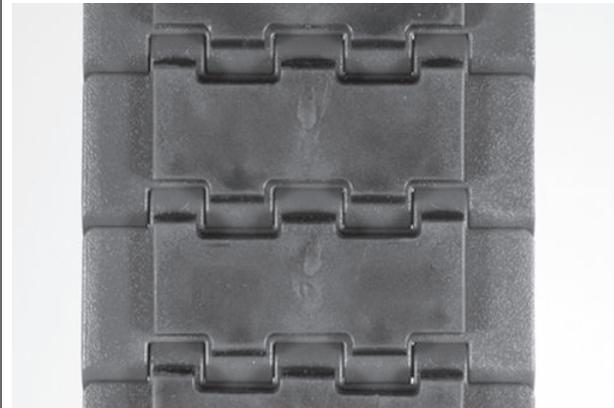
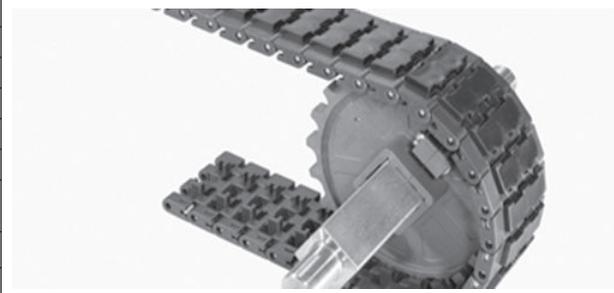
^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.
^b Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

3,25-Zoll-Mold to Width Flat Friction Top mit Führungen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bei einem 3,25-Zoll-Mold To Width-Band (83 mm) mit Führungsstegen kann ein Zahnrad verwendet werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Randzone für Friction Top-Oberflächen: 0,5 Zoll (12,7 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



SERIE 1400

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC ^a
Azetal	Blau/schwarz	Nylon	700	3.110	-10 bis 130	-23 bis 54	0,94	1,40	54, Shore A	^b	

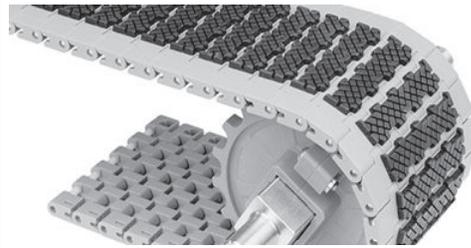
^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

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

GERADE BÄNDER

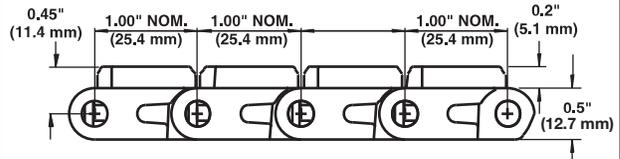
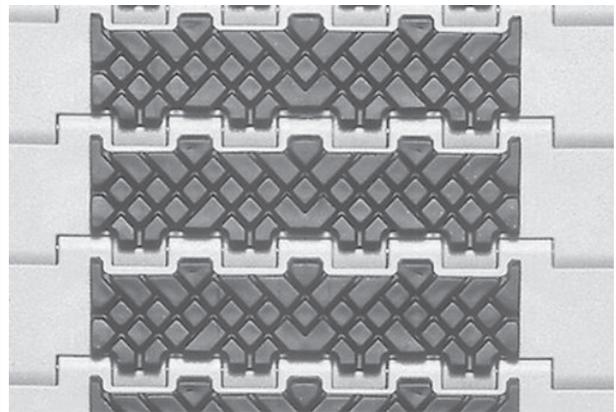
Mold to Width Square Friction Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Randzone: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Banddaten

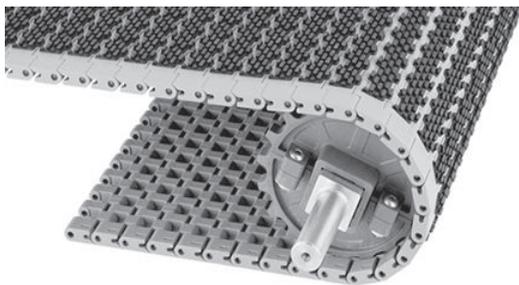
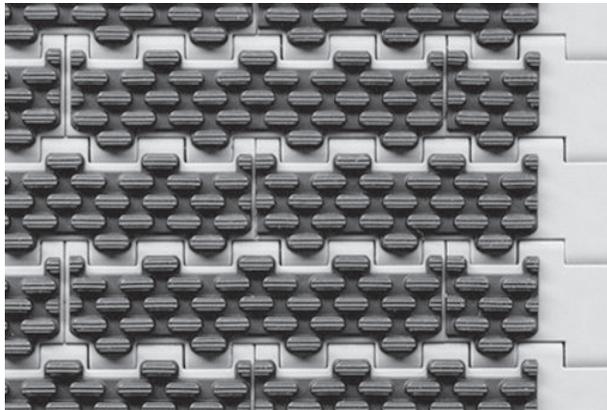
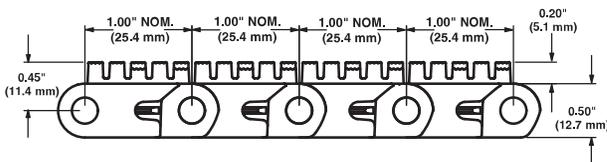
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	3.560	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	50, Shore A	b	

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

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

SERIE 1400

Oval Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
Produkthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten. • Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi. • Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff. • Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen. • Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung. • Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mitteltrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird. • Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind. • Gummi-Randzone: 1,0 Zoll (25,4 mm). 		

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,29	11,18	55, Shore A	b	

^aEuropäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^bVon der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

GERADE BÄNDER

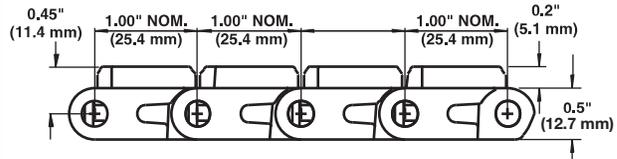
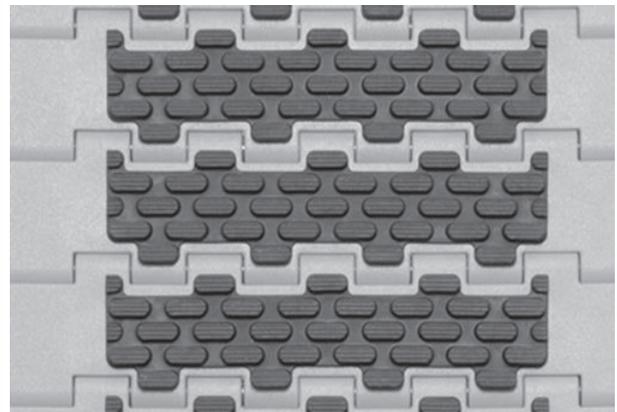
Mold to Width Oval Friction Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Randzone: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



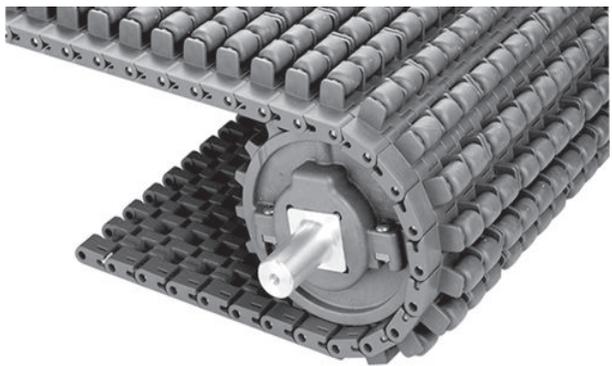
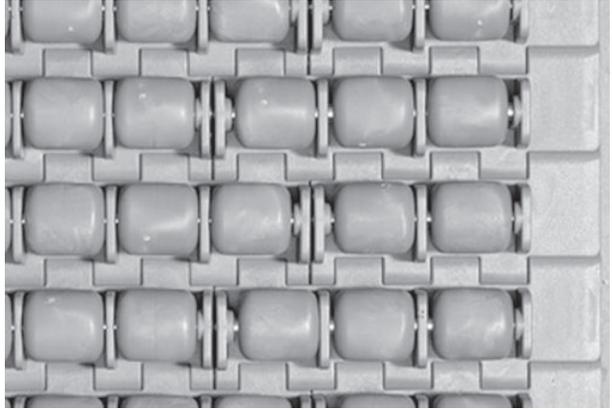
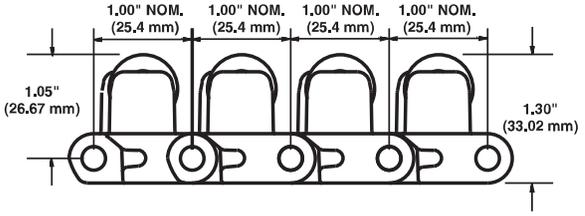
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	3.560	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	55, Shore A	b	

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

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

SERIE 1400

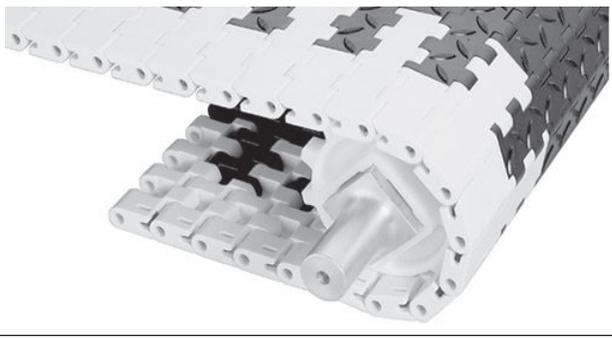
Roller Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Rollendurchmesser	0,70	17,8
Rollenlänge	0,83	21,0
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf-typ	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Bündige Bandkanten • Erhältlich aus weißem und grauem Azetal. • 144 Rollen pro Quadratfuß (0,09 m²) Bandfläche bieten eine größere Kontaktfläche zwischen dem Fördergut und den Rollen. • Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Rollennachzapfen aus Edelstahl sorgen für eine lange Lebensdauer. • Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahn-rädern. • Ermöglicht Akkumulation mit geringem Staudruck für einen schonenden Pro-duktransport. • Last der Produkt-Akkumulation: 5 %–10 % des Produktgewichts. • Rollenabstand: 1 Zoll (25,4 mm). • Rollen-Randzone serienmäßig: 0,75 Zoll (19 mm). 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2.500	36.500	-50 bis 200	-46 bis 93	5,83	28,47

GERADE BÄNDER

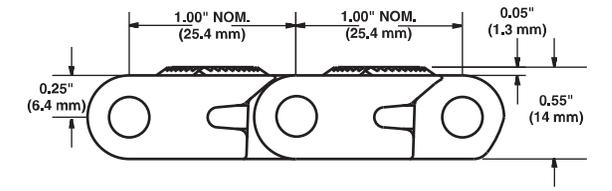
SERIE 1400

Non Skid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktthinweise

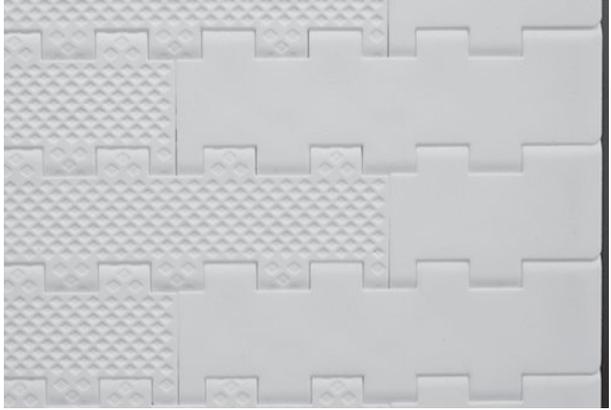
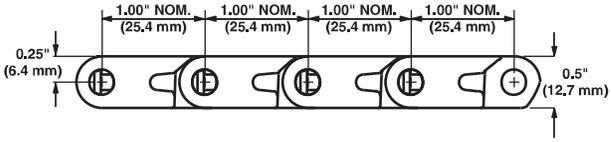
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahn-rädern.
- Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deut-lich vom festen Boden ab.
- Die Kanten habe eine Flat Top-Oberfläche, ohne Profil.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Nominale Bandteilung von 1,00 in (25,4 mm) ermöglicht kleine Antriebszahn-räder für Werkermitfahrbänder mit niedriger Bauhöhe.
- Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten: 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HSEC-Azetal	Nylon	1.875	27.400	-50 bis 200	-46 bis 93	2,78	13,57
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	2,32	11,33

Embedded Diamond Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	304,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



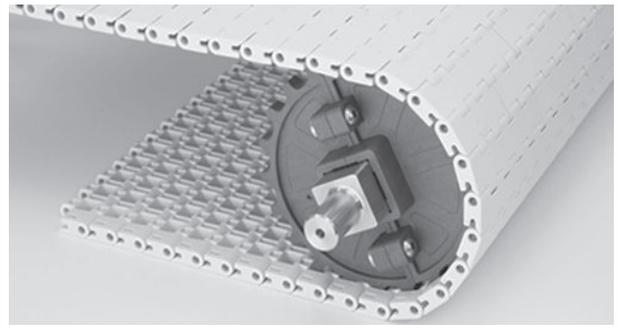
Produkthinweise	
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen. • Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen. • Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten: 3 Zoll (76 mm) und 4 Zoll (102 mm). 	 

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,70	8,30
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1.200	17.500	34 bis 220	1 bis 104	1,86	9,08

GERADE BÄNDER

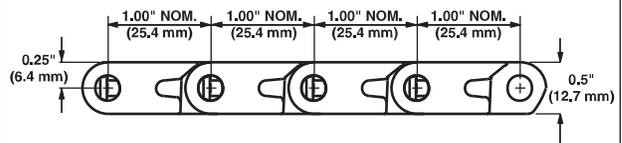
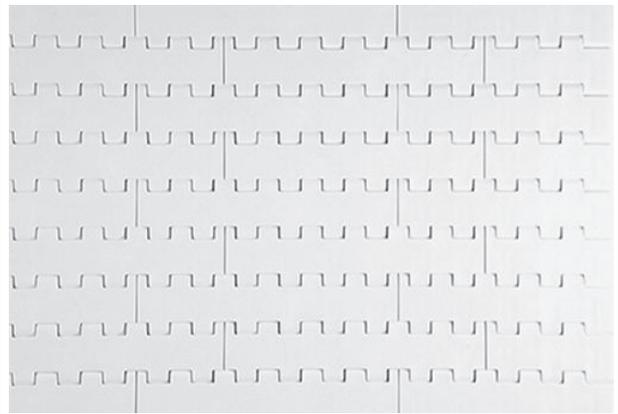
Flat Top Antihaft-PLUS

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Das Antihaft-PLUS-Material verhindert das Anhaften von Gummi und dehnt sich selbst bei extremen Einflüssen durch Öl und Hitze minimal aus.
- Slidelox sind Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.



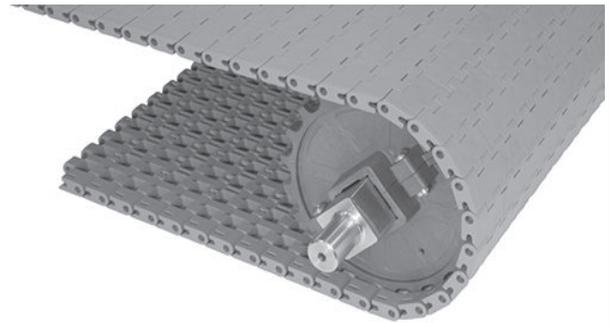
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Easy Release PLUS	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1.600	23.400	34 bis 220	1 bis 104	2,00	9,78

SERIE 1400

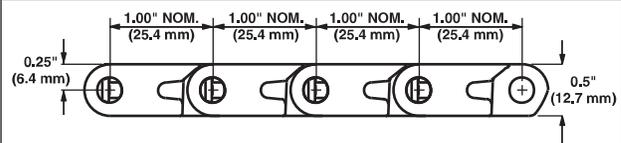
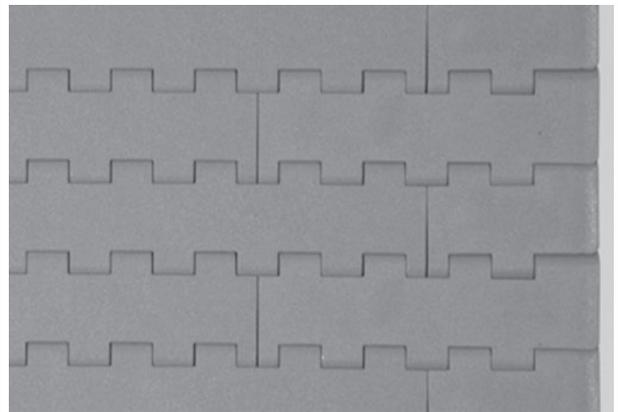
Flat Top nachweisbares Antihaft-Polypropylen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Slidelox bestehen aus nachweisbarem Polypropylen.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.



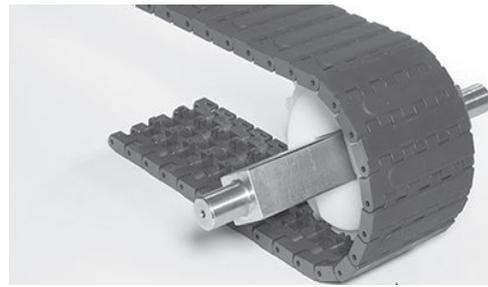
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Easy Release Traceable PP	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1.200	17.500	34 bis 220	1 bis 104	1,86	9,08

GERADE BÄNDER

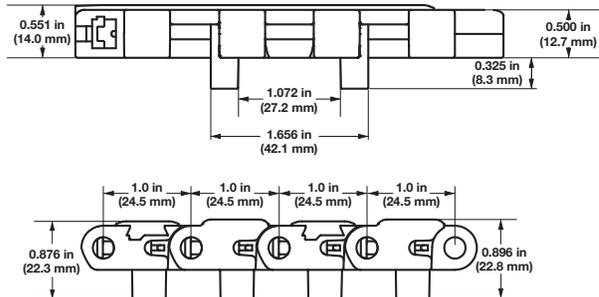
ProTrax™ mit Stegen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Standardbreiten	4,5	114,3
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Starke Magneten sind in die Bänder eingebettet. Bei Fragen zum Einfluss von Temperatur auf Magnetstärke, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Die Standard-Bandkonfiguration besteht aus magnetischen Modulen und Raised Flat Top-Modulen der Serie S1400 in jeder zweiten Reihe und zeichnet sich durch maximale Verschleißfestigkeit aus.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Führungen passen in ein gerades Obertrum mit einem Abstand von 1,75 " (44,5 mm).
- Slidelox bietet Verschlussysteme für Scharnierstäbe und Kappen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff mit Edelstahlbefestigungen und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilschnecken, Indexierung von Backblechen und Dosierung.
- Montieren Sie Bandbahnen so, dass sie die gleiche Laufrichtung haben.
- Bestimmen Sie den Bandabstand auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts.



SERIE 1400

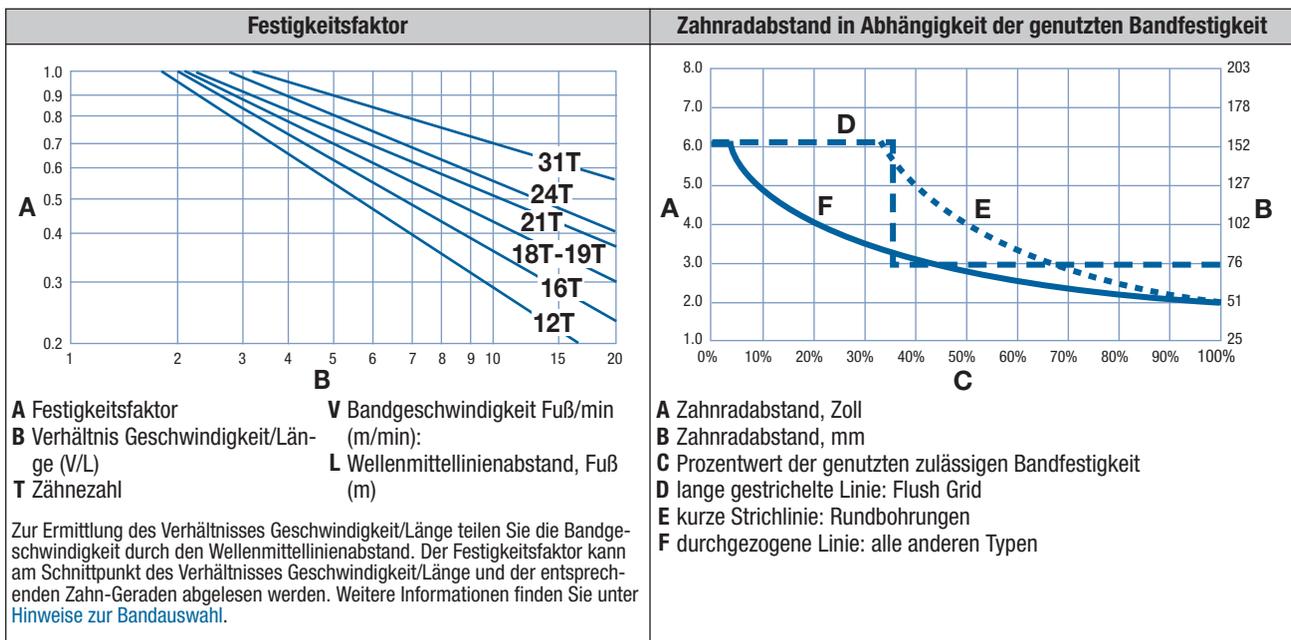
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	550	2.450	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	2,18
HHR-Nylon	HHR-Nylon	550	2.450	-50 bis 310	-46 bis 154	1,296	1,95

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum ^c
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1.067	7	8	5
48	1.219	9	9	5
54	1.372	9	10	6
60	1.524	11	11	6
72	1.829	12	13	7
84	2.134	15	15	8
96	2.438	17	17	9

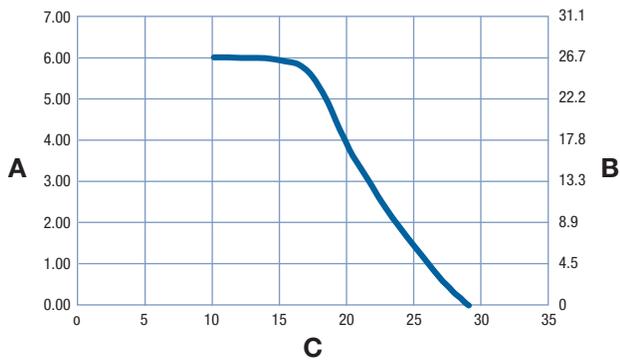
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand. ^{de} Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

- ^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- ^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.
- ^c Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.
- ^d Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).
- ^e Informationen für Flush Grid entnehmen Sie bitte dem Diagramm mit der Position des arretierten Zahnrads in den Installationsanweisungen, oder erkundigen Sie sich beim Intralox-Kundenservice.



GERADE BÄNDER

MAGNETKRAFT UND METALLSTÄRKE



A Magnetkraft (lbf)

B Magnetkraft (N)

C Metallstärke (Stahlmaß)

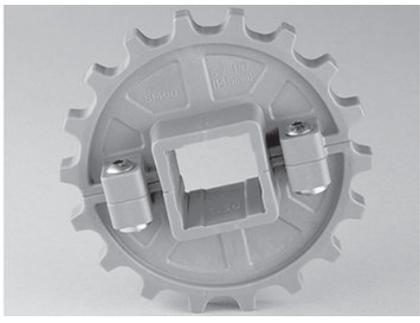
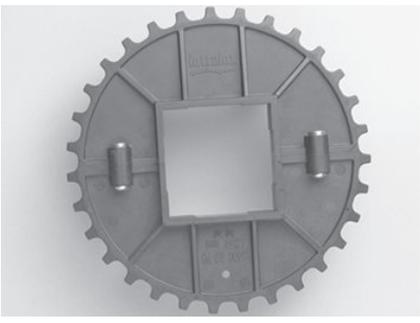
Abbildung 45: S1400 Protrax mit Stegen – Magnetkraft und Metalldicke

HINWEIS: Die dargestellte Magnetkraft ist typisch für ein aus Aluminiumstahl gefertigtes Produkt mit einer flachen Oberfläche und maximaler Auflagefläche. Die Ergebnisse können je nach Material, Oberflächentextur und Temperatur variieren.

SERIE 1400

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
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	30, 40, 50	60
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem und gelbem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Nylon-Spritzguss										
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,5	38		1,5		40
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in FDA-konformem naturfarbenem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) 										
Gefräst, aus Azetal										
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	0,75	19			30, 40, 50	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										



Geteilte Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon											
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 bis 2	1,5	25 bis 50	40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2	1,5, 2,5	25 bis 50	40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 bis 2	1,5, 2,5	25 bis 50	40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem glasfaserverstärktem Nylon • Rundbohrungen sind in Schritten von 1/16 Zoll oder 5 mm in den aufgeführten Größenbereichen erhältlich. • Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt • Passgenaue Rundbohrungen sind in Größen von 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 und 1-7/16 Zoll erhältlich. • Temperaturbereich: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) 											
Geteilt, aus Nylon, FDA-konform											
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	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in FDA-konformem naturfarbenem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 											
Geteilt, aus Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff											
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			
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff • Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C). 											
Geteilt, aus Polyurethan-Verbundwerkstoff											
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5, 2,5			
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Enduralox Polyurethan-Verbundwerkstoff • Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt. • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). 											
^a US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.											

GERADE BÄNDER

SERIE 1400

Maximale Bandfestigkeit für geteilte glasfaserverstärkte Nylonzahnräder mit Rundbohrungen^a

Zähnezahl	Nom. Teilkreis- durchmesser		1 in bis 1-3/16 in		1-1/4 in bis 1-3/8 in		1-7/16 in bis 1-3/4 in		1-13/16 in bis 2 in		25 mm bis 35 mm		40 mm bis 50 mm	
	Zoll	mm	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m
16	5,1	130	1500	21.900	1740	25.400	2100	30.600	2160	31.500	1140	16.600	2160	31.500
18	5,7	145	1800	26.300	2040	29.800	2400	35.000	3240	47.300	1440	21.000	2460	35.900
21	6,7	170	1350	19.700	1650	24.100	2100	30.600	3000	43.800	1050	15.300	2400	35.000

^a Anhand der Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße der Zahnräder wird der Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit bestimmt. Sie kann auch für alle anderen Berechnungen genutzt werden. Wenn jedoch die angegebene Festigkeit für Bandmaterial und Bandmodell unter der angegebenen Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße liegt, ist für alle Berechnungen mit Ausnahme des Zahnradabstands die geringere Festigkeitsangabe zu verwenden.

Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,43	11	Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen

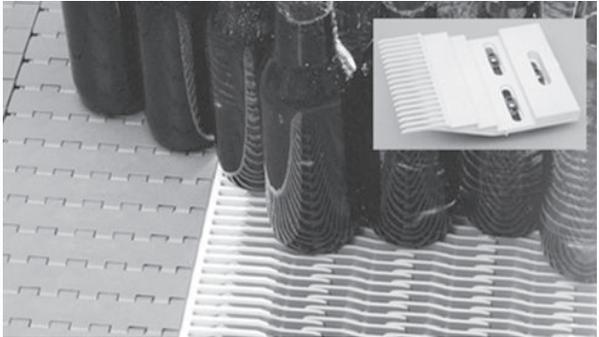
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für gültige Abstandsschritte.



Selbstströmende Fingerübergabeplatten^a

Erhältliche Breite		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasverstärktes Polyurethan

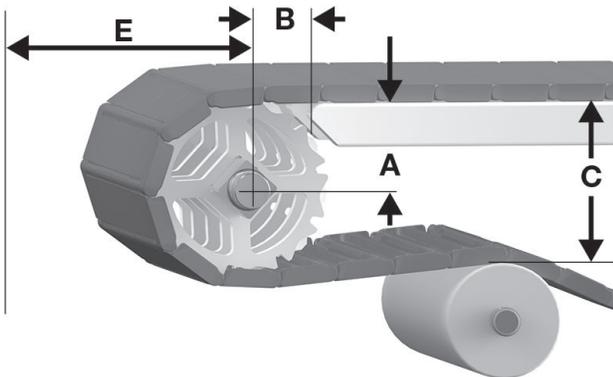
- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende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



^a Unter der Lizenz von Rexnord USA, Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 46: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
			Zoll	mm						
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,86	98	2,24	57
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	4,81	122	2,72	69
5,1	130	16	2,26-2,32	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,76	146	3,19	81
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,71	170	3,75	95
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,66	195	4,14	105
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,88	251	5,25	133
Flat Friction Top, Oval Friction Top, Square Friction Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,06	103	2,44	62
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,01	127	2,92	74
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
5,7	147	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,96	151	3,39	86
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,91	176	3,87	98
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,86	200	4,34	110
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,08	256	5,45	138
Roller Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,66	118	3,04	77
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,61	142	3,52	89
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,93	151	3,68	93
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	6,56	167	3,99	101
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	7,51	191	4,47	113
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	8,46	215	4,94	125
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,68	271	6,05	154
Non Skid, ProTrax										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,91	99	2,29	58
4,9	124	15	2,05-2,10	52-53	2,06	52	4,86	123	2,77	70

GERADE BÄNDER

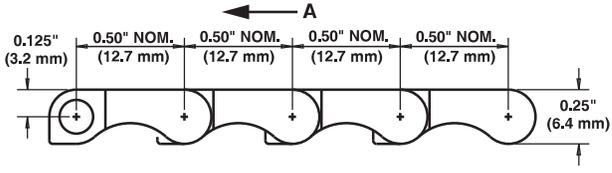
Abmessungen des S1400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,18	132	2,93	74
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,81	148	3,24	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

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S1400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
4,9	124	15	0,053	1,3
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
7,7	196	24	0,033	0,8
9,9	251	31	0,025	0,6

Flush Grid			
	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,50	12,7	
Mindestbreite	8	203	
Breitenabstufungen	0,50	12,7	
Öffnungsgrößen (ca.)	0,87 x 0,30 0,66 x 0,30	22,1 x 7,6 16,8 x 7,6	
Durchlässigkeit	48 %		
Scharnierausführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ		
Produktionhinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Der nachweisbare Werkstoff verfügt über einen spezifischen Oberflächenwiderstand nach ASTM D257 von 545 Ohm/Quadrat. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm). • Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm). 			
			 <p>A Bevorzugte Laufrichtung</p>

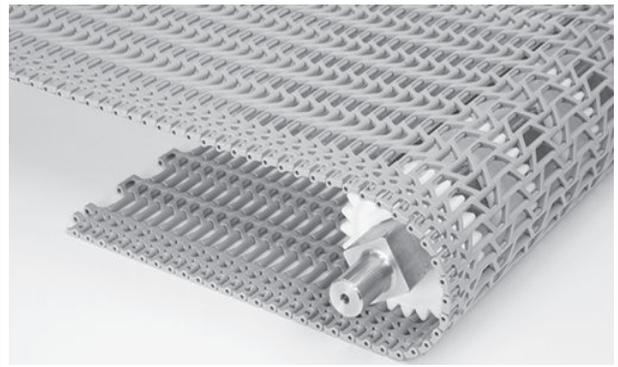
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 Zoll (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	125	1.820	34 bis 220	1 bis 104	0,44	2,12
Polypropylen	Azetal	150	2.190	34 bis 200	1 bis 93	0,51	2,40
PK	PK	240	3.500	-40 bis 176	-40 bis 80	0,725	3,54
HR-Nylon	Nylon	175	2.550	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83
HHR-Nylon	HHR-Nylon	175	2.550	-50 bis 310	-46 bis 154	0,58	2,83
Azetal	Azetal	240	3.500	-50 bis 200	-46 bis 93	0,73	3,56
Nachweisbares Azetal	Azetal	200	2.920	-50 bis 200	-46 bis 93	0,69	3,35
Nachweisbares Polypropylen A22	Azetal	80	1.170	0 bis 150	-18 bis 66	0,57	2,78
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ^a	Azetal	240	3.500	-50 bis 200	-46 bis 93	0,78	3,66

^a Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

GERADE BÄNDER

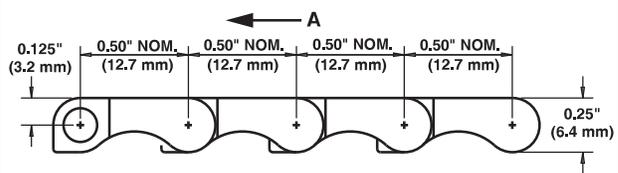
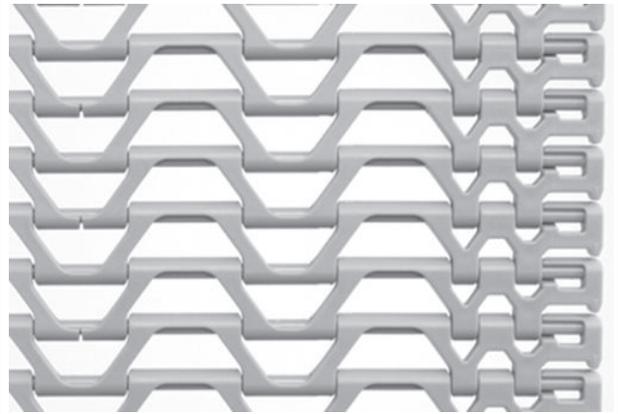
Flush Grid with Contained Edge

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	0,50	12,7
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,0	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,87 x 0,30	22,1 x 7,6
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,30	16,8 x 7,6
Durchlässigkeit	48 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Versenktes Scharnierstab-Verschlussssystem verhindert die Ausdehnung der Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Erhältlich in Abstufungen von 2 Zoll (50,8 mm)
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm).
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm).



A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten

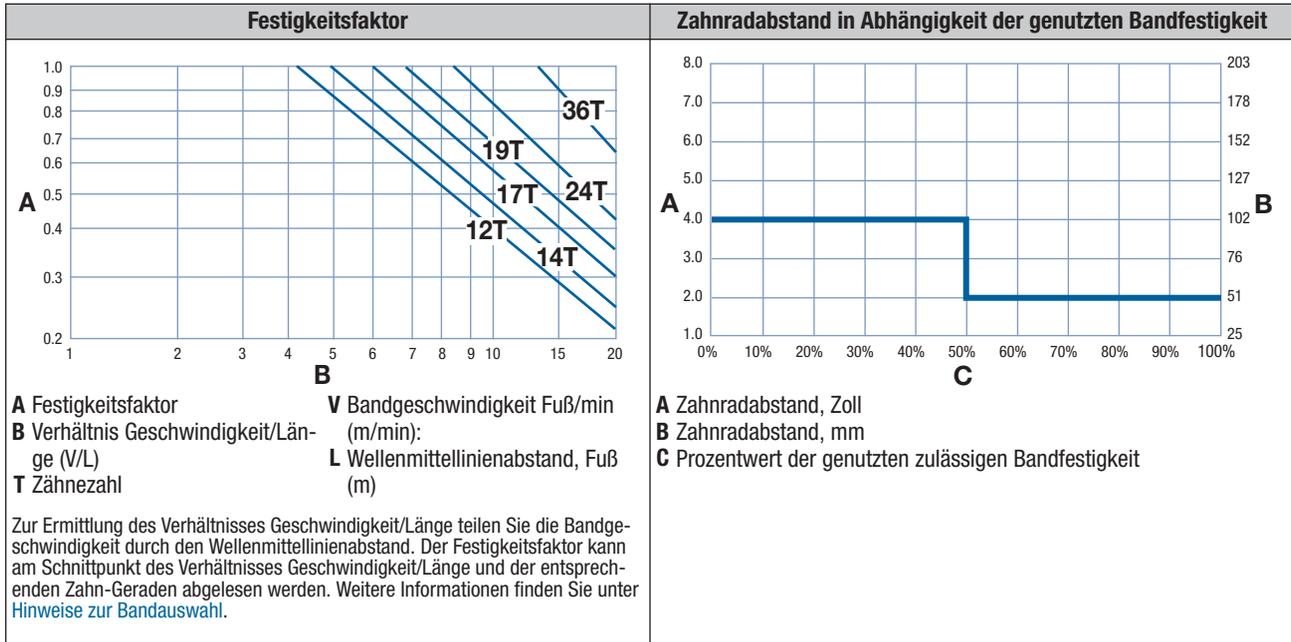
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 Zoll (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HR-Nylon	Nylon	175	2.550	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83

SERIE 1500

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
32	813	9	7	4
34	864	9	7	4
36	914	9	7	4
38	965	9	8	5
40	1.016	11	8	5
42	1.067	11	8	5
44	1.118	11	9	5
46	1.168	11	9	5
48	1.219	13	9	5
50	1.270	13	10	6
52	1.321	13	10	6
54	1.372	13	10	6
56	1.422	15	11	6
58	1.473	15	11	6
60	1.524	15	11	6
62	1.575	15	12	7
64	1.626	17	12	7
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ^c			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
^a Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 8 Zoll (203 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. ^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteeringe und Mittelzahnrad-Versatz .				

GERADE BÄNDER

SERIE 1500



Azetal-Spritzguss-Zahnrad										
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll ^a	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) ^a	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	1,6	41	1,8	46	0,65	17		5/8		
12 (3,41 %)	1,9	48	2,1	53	0,65	17	1	1,0	25	
14 (2,51 %)	2,3	58	2,4	61	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4	1,0	25	
17 (1,70%)	2,7	69	2,9	73	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8		25	
19 (1,36 %)	3,1	79	3,2	82	0,75	19	1, 1-3/8			
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	0,75	19	1	1,5	25	40
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	0,75	19	1	1,5, 2		40

- Erhältlich in naturfarbenem Azetal
- Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).

^a US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.

Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon										
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	1,5	38				40
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	1,5	38				40

- Erhältlich in FDA-konformem naturfarbenem Nylon
- Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C).



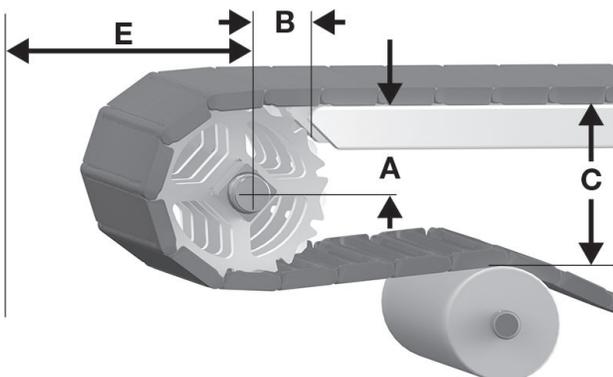
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Azetal, HR-Nylon

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Bereich der minimalen Randzone: 3 Zoll (76 mm) bis 3,75 Zoll (95 mm).



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 47: Antriebsabmessungen A, B, C und E

GERADE BÄNDER

Abmessungen des S1500 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid, Flush Grid With Contained Edge										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	33
2,7	69	17	1,21-1,24	31	1,49	38	2,72	69	1,55	39
3,1	79	19	1,37-1,39	35	1,59	40	3,04	77	1,71	43
3,8	97	24	1,77-1,79	45	1,76	45	3,83	97	2,10	53
5,7	145	36	2,73-2,74	69-70	2,71	55	5,74	146	3,06	78

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

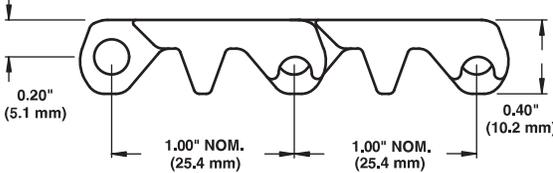
Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter [Spalt zur Übergabeplatte](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1500 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
1,6	41	10	0,040	1,0
1,9	48	12	0,033	0,8
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,1	79	19	0,021	0,5
3,8	97	24	0,017	0,4
5,7	145	36	0,011	0,3

SERIE 1500

Open Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	–	–
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



Produkthinweise	
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Ausgeformte und abgerundete Ecken. • Keine Nischen und scharfe Kanten, in denen sich Rückstände sammeln können. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich. • Standard-Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Für bestimmte lebensmittelsichere Anwendungen kann ein ThermoDrive-Band eine bessere Reinigbarkeit und höhere Produktausbeute bieten. Weitere Informationen finden Sie im <i>ThermoDrive-Technologie-Konstruktionshandbuch</i>. 	 

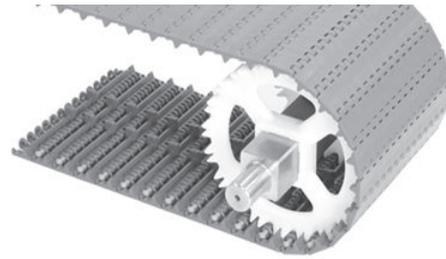
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,05	5,13
Polyethylen	Polyethylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	1,10	5,37
Azetal	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 200	1 bis 93	1,58	7,71
Azetal	Polyethylen ^a	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	1,58	7,71
Hi-Temp	Hi-Temp	1.000	14.600	70 bis 400	21 bis 204	1,54	7,52
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ^b	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	1,92	9,35
PK	PK	1.000	14.600	-40 bis 176	-40 bis 80	1,39	6,79

^a Polyethylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

^b Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

Mold to Width Open Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	190,5
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken
- Mit versenkten Scharnierstäben.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Nicht verwenden mit Zahnrädern mit einem Durchmesser kleiner als 3,9 in (99 mm) (12 Zähne).

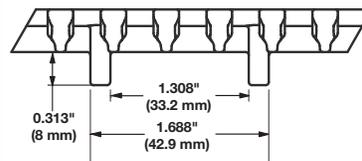
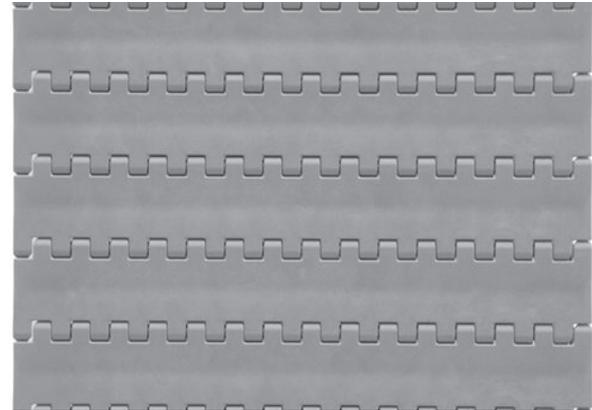


Abbildung 48: Vorderansicht

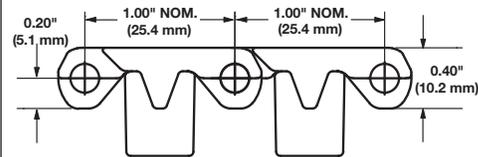


Abbildung 49: Seitenansicht

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Polyethylen	625	2.780	-50 bis 150	-46 bis 66	1,02	1,52

Flat Top mit Heavy Duty Edge		
	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	–	–
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit bündigen Kanten.
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Keine Nischen und scharfe Kanten, in denen sich Rückstände sammeln können.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Minimaler Zahnradabstand von der Bandkante: 1,25 Zoll (31,75 mm) zur Mittellinie des Zahnrad
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
- Standard-Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

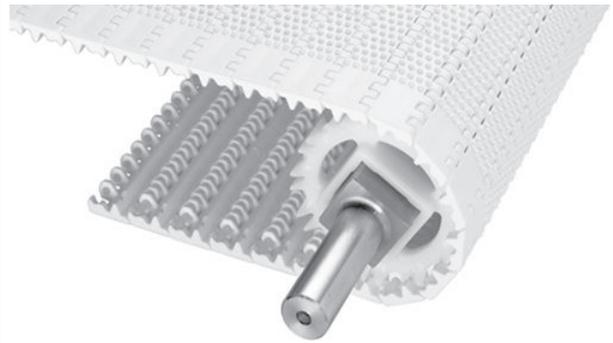
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	PK	1.000	14.600	-40 bis 176	-40 bis 80	1,58	7,71
PK	PK	1.000	14.600	-40 bis 176	-40 bis 80	1,39	6,79

GERADE BÄNDER

SERIE 1600

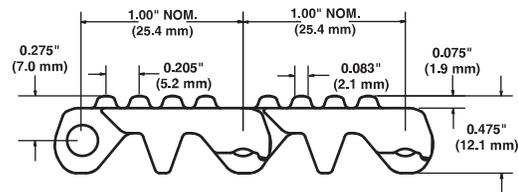
Nub Top™

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Durchlässigkeit	0%	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Standardmitnehmer sind aus Polypropylen, Polyethylen und Azetal erhältlich. Die Mitnehmer werden als Teil des Bandes eingeformt und können auf jede Größe zugeschnitten werden.
- Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen [0,250 Zoll (6,35 mm)] zu überbrücken.
- Noppen-Randzone serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm).
- Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).

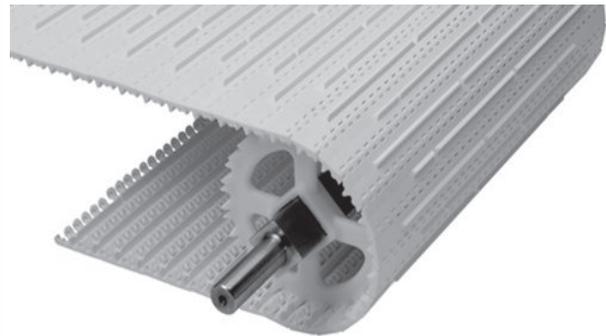


Banddaten

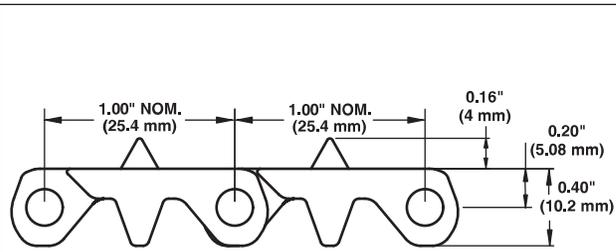
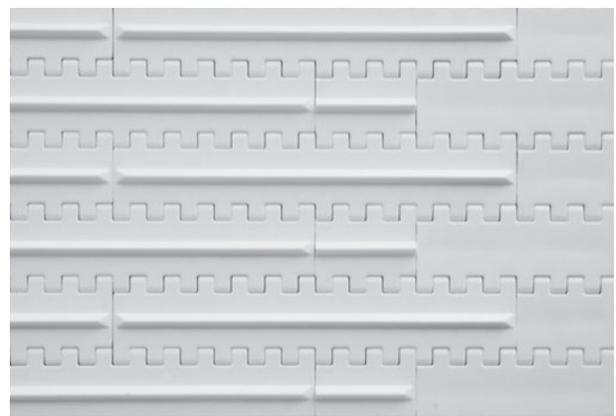
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,13	5,52
Polyethylen	Polyethylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	1,18	5,76
Azetal	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 200	1 bis 93	1,74	8,49
Azetal	Polyethylen ^a	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	1,74	8,49
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.400	20.400	-50 bis 200	-46 bis 93	2,01	9,81

^a Polyethylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Mini Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



- Produktinweise**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
 - Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
 - Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
 - Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
 - Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
 - Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
 - Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
 - 0,16 Zoll (4 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung bei leichtem Gefälle. Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
 - Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
 - Standard-Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).
 - Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
 - Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten: 1,5 Zoll (38 mm) und 2,5 Zoll (63 mm).



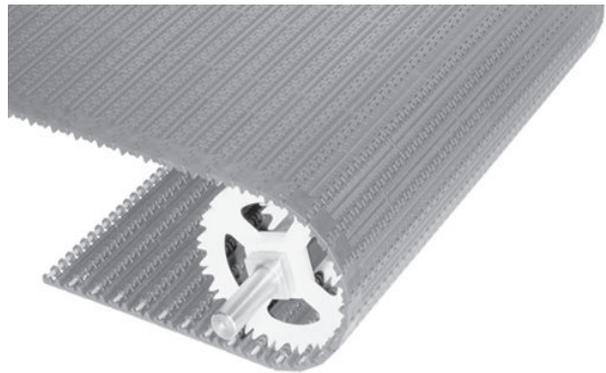
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,135	5,54
Azetal	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 200	1 bis 93	1,705	8,32

GERADE BÄNDER

SERIE 1600

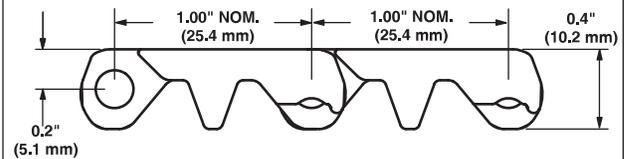
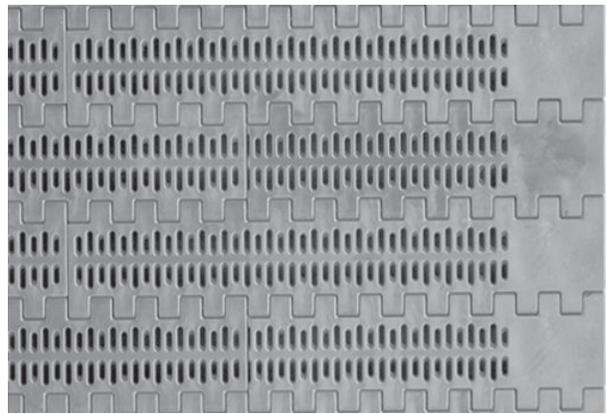
Mesh Top™

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



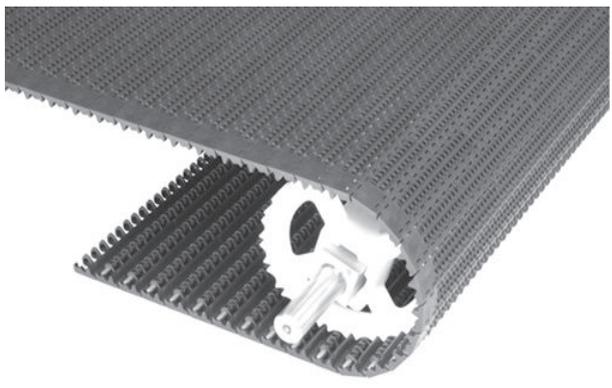
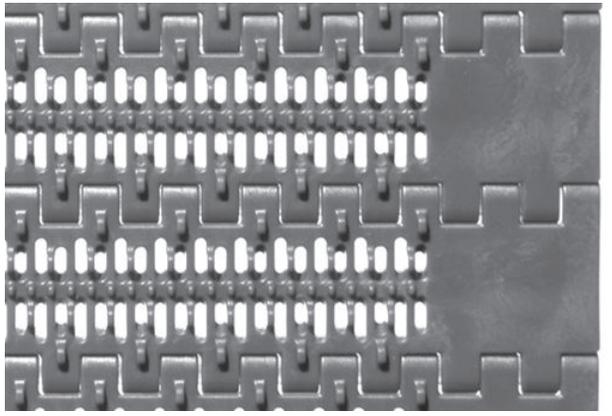
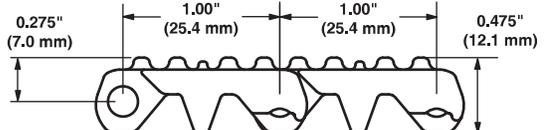
Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Randzone Mesh Top serienmäßig: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	1.200	17.500	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,94	4,59
LMAR	HR-Nylon	1.100	16.000	0 bis 240	-18 bis 116	1,18	5,76

Mesh Nub Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Randzone Mesh Nub Top serienmäßig: 1,0 Zoll (25,4 mm). • Nicht haftende Mitnehmer sind erhältlich. • Standard-Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		
		
		
		

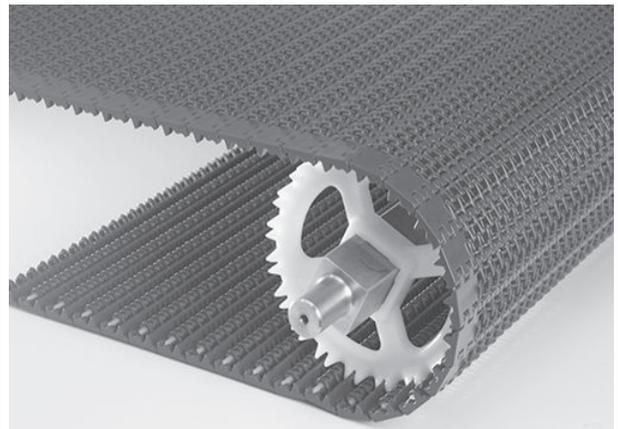
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.200	17.500	34 bis 200	1 bis 93	1,45	7,08
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,81

GERADE BÄNDER

SERIE 1600

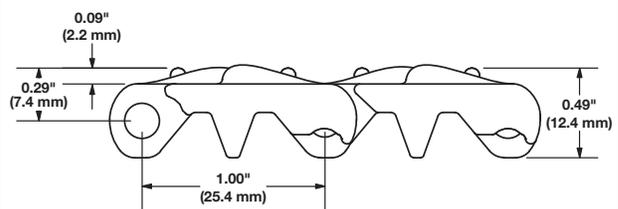
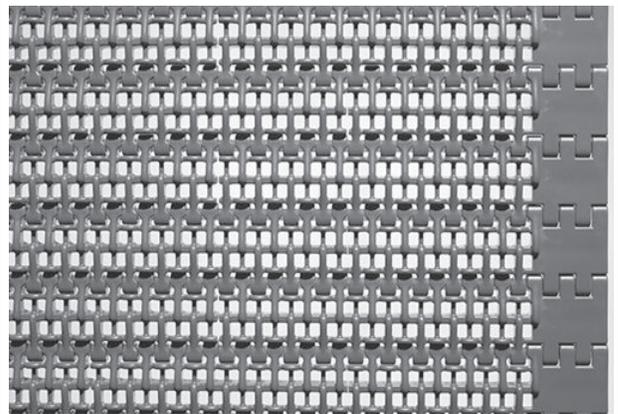
Raised Open Grid

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Durchlässigkeit	28 %	
Minstdurchlässigkeit	Nicht zutreffend	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die Durchlässigkeit ist so ausgelegt, dass die Bildung von Wasserfilmen minimiert und der Wasserablauf maximiert wird.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Wie bei den S800 und S1800 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Serienmäßige freie Randzone: 1 Zoll (25,4 mm).



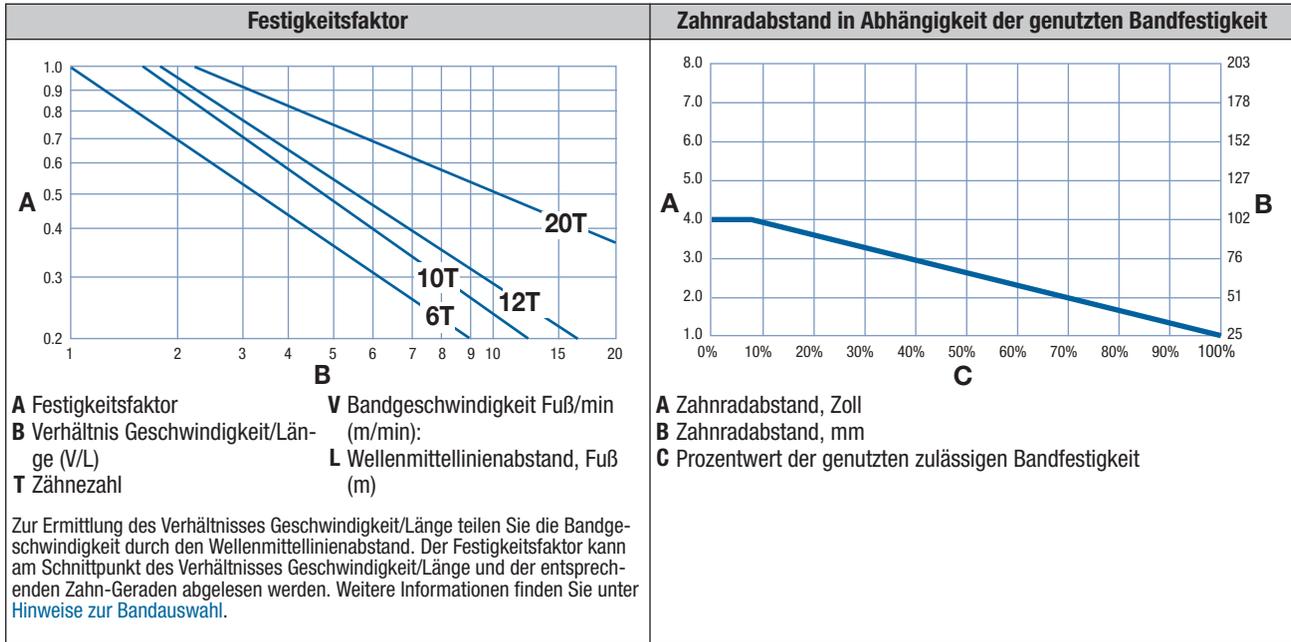
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetel	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,32	6,44
Polypropylen	Polypropylen	400	5.840	34 bis 220	1 bis 104	0,89	4,35
Polyethylen	Polyethylen	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	0,92	4,49

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1.067	11	8	5
48	1.219	13	9	5
54	1.372	15	10	6
60	1.524	15	11	6
72	1.829	19	13	7
84	2.134	21	15	8
96	2.438	25	17	9
120	3.048	31	21	11
144	3.658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ^c			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
^a Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. ^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halte- und Mittelzahnrad-Versatz .				

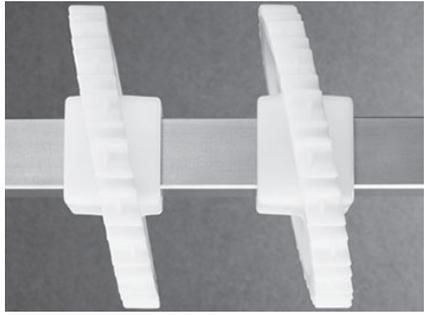
GERADE BÄNDER

SERIE 1600



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
CleanLock™										
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1	25		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1	25		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in naturfarbenem Azetal Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
EZ Clean™, aus Azetal										
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
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in naturfarbenem Azetal Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										



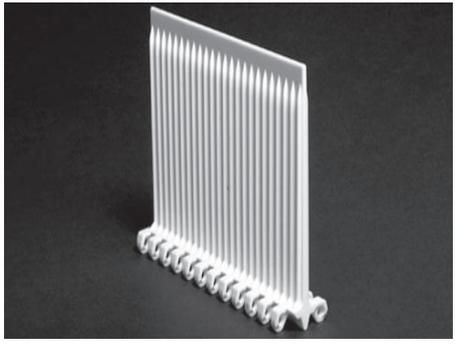
Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^a			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
EZ Clean™, aus Polyurethan										
10 (4,89 %)	3,2	81	3,2	81	1,0	25				
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				
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem und schwarzem Polyurethan • Bei Verwendung dieses Zahnrads ist die Bandfestigkeit von Bändern über 500 lbf/ft (7.300 N/m) auf 500 lb/ft (7.300 N/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). • Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice. 										
EZ Clean™, aus durch Röntgenstrahlung nachweisbarem Azetal										
6 (13,40 %)	2,0	51	1,8	46	1,0	25	1,0			
10 (4,89 %)	3,2	81	3,2	81	1,0	25		1,5		
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in weißem durch Röntgenstrahlung nachweisbarem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Schräg, EZ Clean™, aus Azetal										
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8				
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				
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
PE 1000 Polyethylen										
16 (1,92 %)	5,3	135	5,1	130	1,0	25				40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen • Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). 										
										
										
^a US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.										

GERADE BÄNDER

Open Hinge Flat Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, Polyethylen, PK, Polypropylen, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Polypropylen.

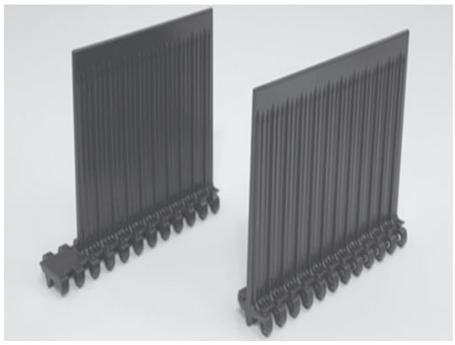
- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Minimale freie Randzone: 1,0 Zoll (25,4 mm)
- Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 0,25 Zoll (6,4 mm).



Mesh Nub Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, Polyethylen, Polypropylen

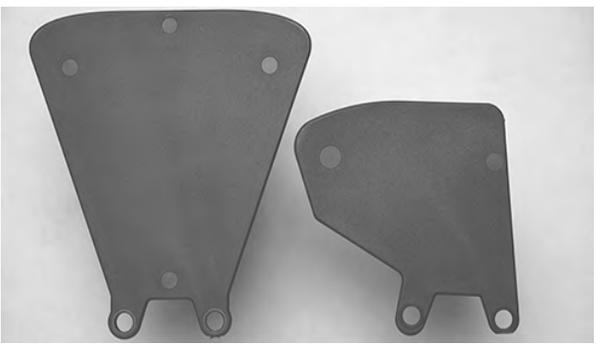
- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Minimale freie Randzone: 1,0 Zoll (25,4 mm).



Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen
3	76	

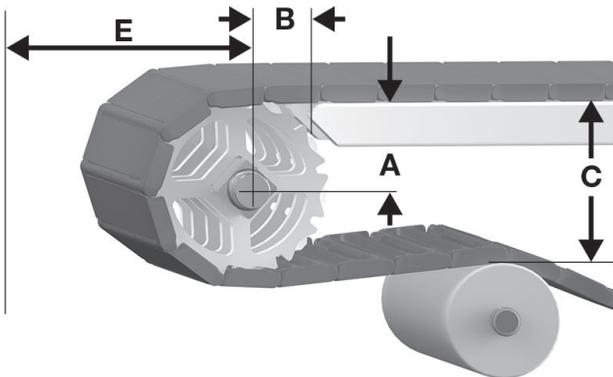
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Können zur Trennung von Produkten in mehreren Reihen eingesetzt werden.
- Montieren Sie die Bordkanten so, dass die gerade Kante die Vorderkante ist und die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 12, 16 und 20 Zähnen geführt werden.
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,3 Zoll (7,6 mm)
- Minimale freie Randzone: 1,0 Zoll (25 mm)



SERIE 1600

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 50: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1600 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Mesh Top, Open Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,39	162	3,46	88
Mesh Nub Top, Nub Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,08	53	1,34	34
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,31	84	1,96	50
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,94	100	2,27	58
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,47	164	3,53	90
Mini Rib										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,16	55	1,42	36
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,40	86	2,04	52
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	4,02	102	2,35	60
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,55	166	3,62	92

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

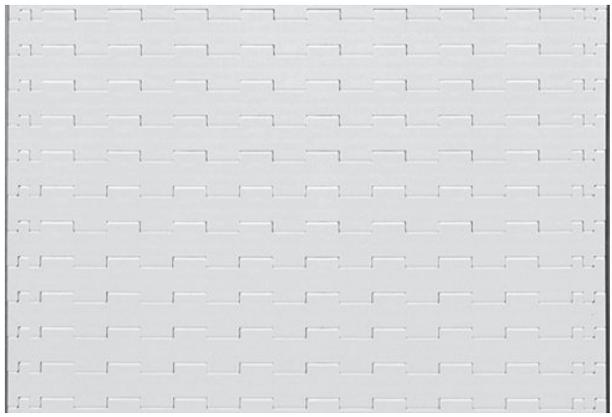
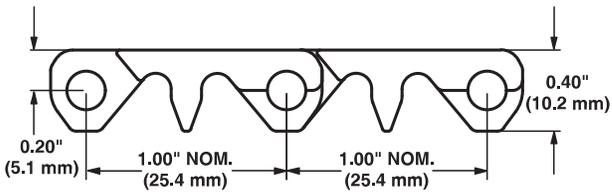
GERADE BÄNDER

S1600 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

SERIE 1600

SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



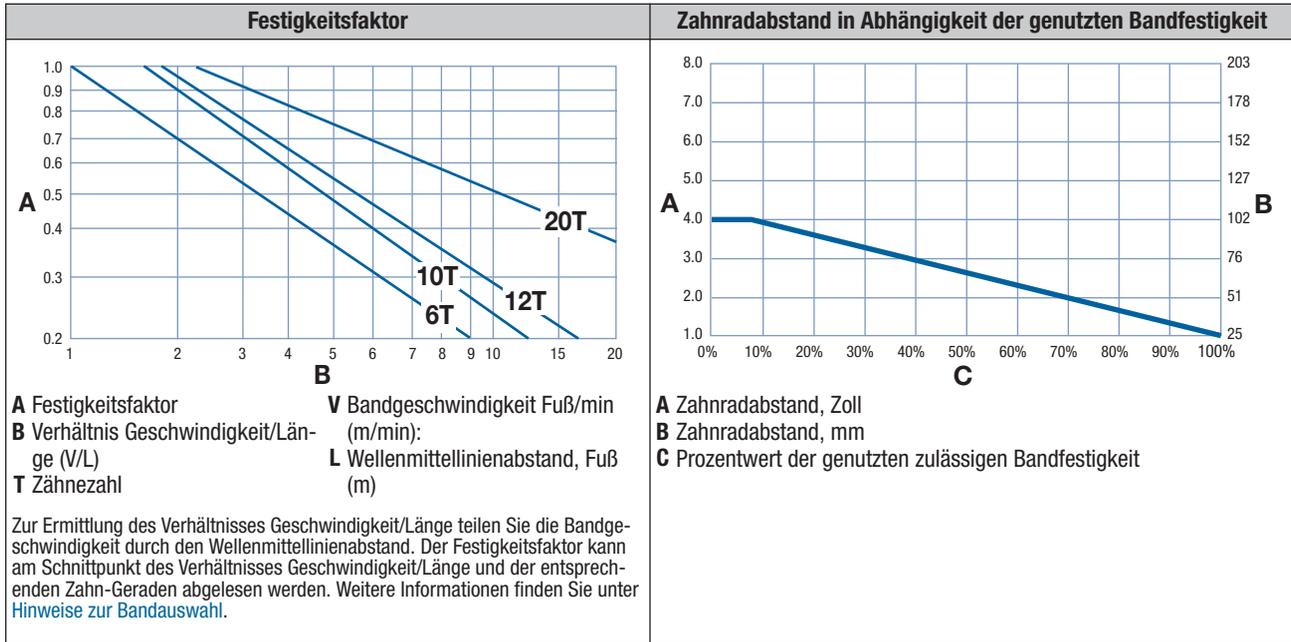
Produktthinweise	
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten. • Bänder breiter als 18 Zoll (457 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet zusammen mit den zum Patent angemeldeten Rinnen Wasser und Rückstände zur Außenseite des Bandes, sodass eine leichtere und schnellere Reinigung ermöglicht wird. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Entwickelt für den Einsatz mit den abgewinkelten EZ Clean-Zahnradern der Serie S1600. Auch kompatibel mit serienmäßigen EZ Clean-Zahnradern der Serie S1600. 	 

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	350	5.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,47	7,18
Azetal	Polypropylen	325	4.740	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Azetal	Polyethylen	225	3.280	-50 bis 150	-46 bis 66	1,40	6,83

GERADE BÄNDER

SERIE 1650

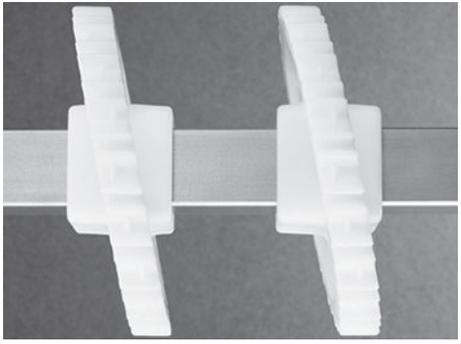
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1.067	11	8	5
48	1.219	13	9	5
54	1.372	15	10	6
60	1.524	15	11	6
72	1.829	19	13	7
84	2.134	21	15	8
96	2.438	25	17	9
120	3.048	31	21	11
144	3.658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ^c			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
^a Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 4 Zoll (101,6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. ^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halte- und Mittelzahnrad-Versatz .				



Schräge EZ Clean™-Zahnräder aus Azetal

Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund	Vierkant	Rund	Vierkant
							(Zoll)	(Zoll)	(mm)	(mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8				
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				

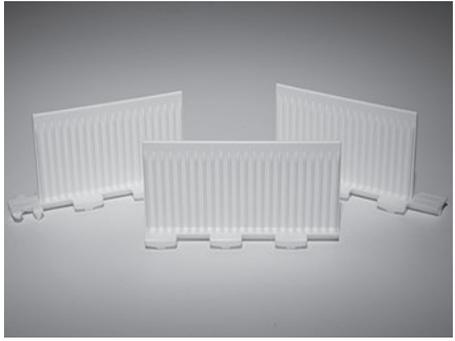
- Erhältlich in naturfarbenem Azetal
- Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).



Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3,0	76,2	Azetal

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Mitnehmer können auf eine minimale Höhe von 0,5 in (12,7 mm) gekürzt werden.
- Mitnehmer mit Breiten in geraden Zollmaßen werden serienmäßig mit freien Randzonen von 1 in (25,4 mm) geliefert. Mitnehmer mit ungeraden Breitenabstufungen sind für Nachrüstungen verfügbar und erfordern bearbeitete Randzonen, die Sicherungsmarkierungen und Anzeichen einer Anpassung aufweisen.

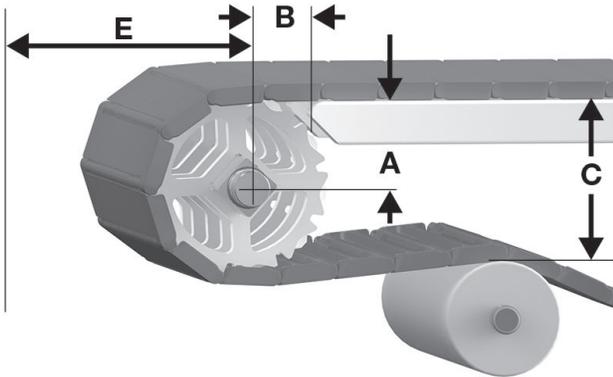


SERIE 1650

GERADE BÄNDER

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 51: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 1650

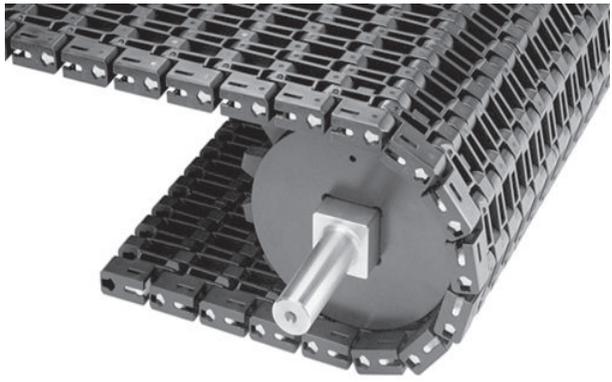
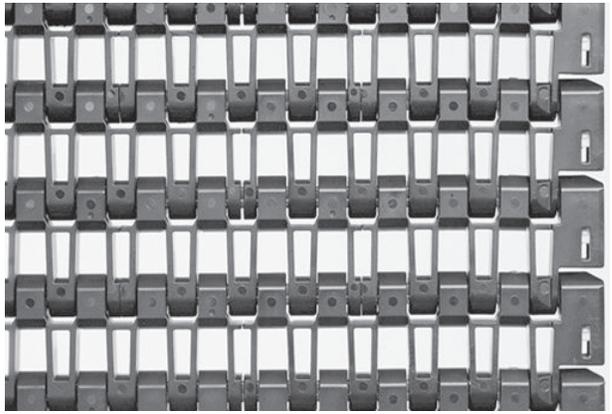
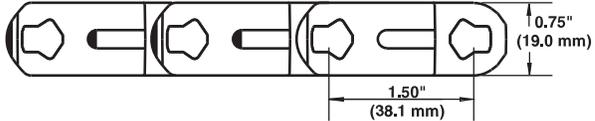
Abmessungen des S1650 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Zoll	mm	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
				Zoll	mm						
SeamFree Minimum Hinge Flat Top											
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32	
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48	
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56	
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72	
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,40	163	3,46	88	

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S1650 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	15,7 x 12,7
	0,70 x 0,26	17,8 x 6,6
Durchlässigkeit	37 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten. • Slidelox bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal. • Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Zahnräder aus besonders abriebfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform. • Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder. • Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung. • Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden. • Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter Intralox Band-Spannvorrichtungen. 		
		
		
		

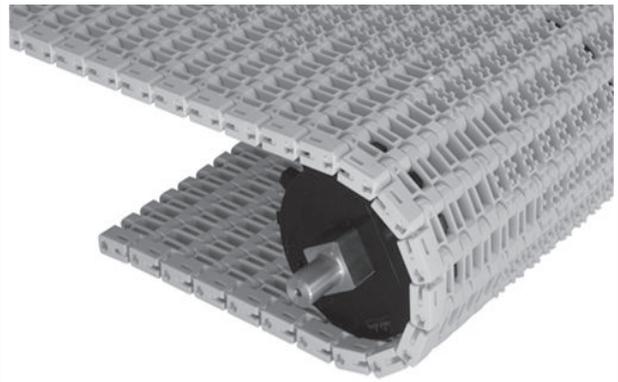
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,25 x 0,17 in (6,4 x 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich) ^a		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
AR-Nylon	Nylon	1.800	26.300	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Nachweisbares Nylon	Nylon	1.500	21.900	-50 bis 180	-46 bis 82	2,28	11,13
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	7.300	0 bis 120	-18 bis 49	2,56	12,50

^a Die Temperatur des Zahnrads muss auf -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 70 °C) begrenzt werden. Die Verwendung des Bandes im Temperaturbereich -212 bis 240 °F (100 bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

GERADE BÄNDER

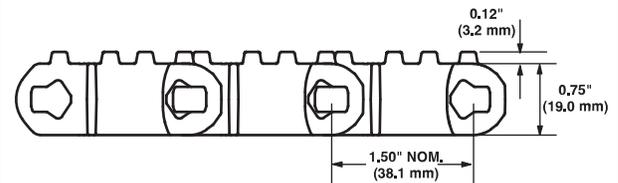
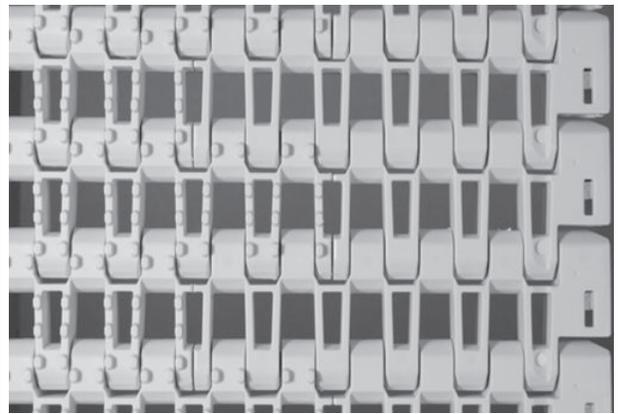
Flush Grid Nub Top™

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Mindestbreite	16	406,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	37 %	
Produktauflage	8 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Slidelox bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal.
- Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten: 4 Zoll (102 mm) und 6 Zoll (152 mm).
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).



Banddaten

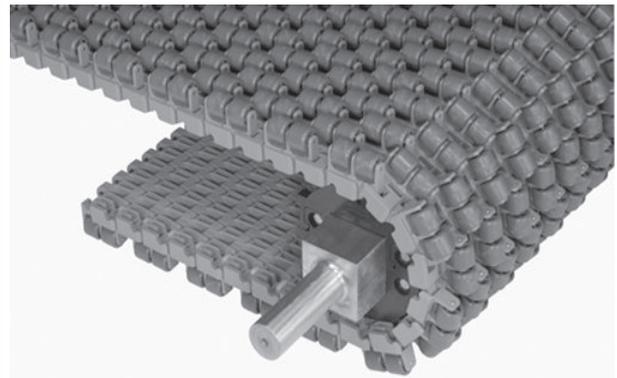
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,25 x 0,17 in (6,4 x 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich) ^a		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Nylon mit FDA-Zulassung	Nylon	1.800	26.300	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Easy Release Traceable PP	Nylon	1.500	21.900	34 bis 220	1 bis 104	1,84	8,98
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	7.300	0 bis 120	-18 bis 49	2,58	12,60

^a Die Temperatur des Zahnrads muss auf -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 70 °C) begrenzt werden. Die Verwendung von Bändern im Temperaturbereich 212 °F bis 240 °F (100 °C bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

SERIE 1700

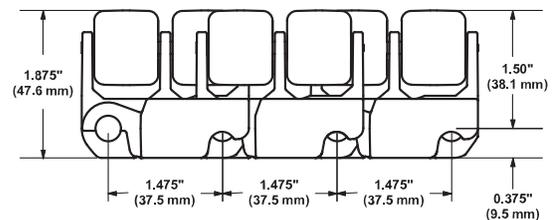
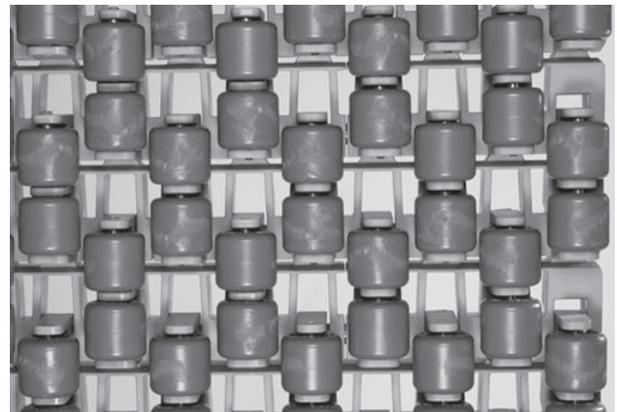
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,475	37,5
Mindestbreite	12	304,8
Breitensteigerungen (Siehe <i>Produktthinweise</i> .)	2,00	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	16 x 13
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Rollennachsen sind aus Edelstahl für eine lange Lebensdauer und optimale Leistung.
- Muss in Teilen von zwei Reihen montiert werden.
- Erhältlich in Breitenabstufungen von 2 in (50,8 mm), jedoch sind keine 14 in (356 mm) breiten Bänder erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Geteilte Zahnräder sind erhältlich.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Rollendurchmesser 0,95 Zoll (24,1 mm).
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (21 mm).
- Rollenabstand: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Mindestdurchmesser für Untertrumrollen: 6,0 Zoll (152,4 mm).



SERIE 1700

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	4,70	22,96

GERADE BÄNDER

SERIE 1700

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid und Flush Grid Nub Top				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	Legen Sie die Gleitprofile in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.	Legen Sie die Gleitstücke in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Untertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.
6	152	2		
7	178	3		
8	203	3		
9	229	3		
10	254	3		
12	305	3		
14	356	3		
15	381	3		
16	406	5		
18	457	5		
20	508	5		
24	610	5		
30	762	7		
32	813	9		
36	914	11		
42	1.067	13		
48	1.219	15		
54	1.372	17		
60	1.524	19		
72	1.829	23		
84	2.134	27		
96	2.438	31		
120	3.048	39		
144	3.658	47		
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 Zoll (102 mm). ^c			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

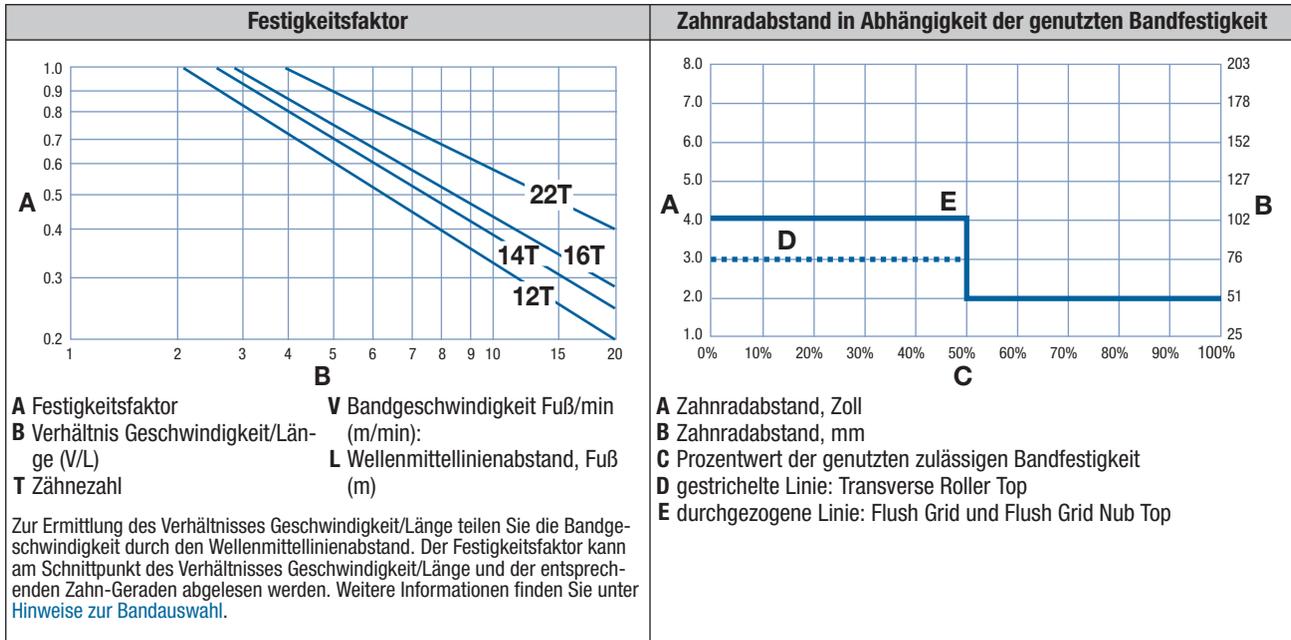
^a Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

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

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

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für Transverse Roller Top				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12	305	4	3	2
16	406	6	3	3
18	457	7	3	3
20	508	7	4	3
24	610	9	4	3
30	762	11	5	4
32	813	11	5	4
36	914	13	5	4
42	1.067	15	6	5
48	1.219	17	7	5
54	1.372	19	7	6
60	1.524	21	8	6
72	1.829	25	9	7
84	2.134	29	11	8
96	2.438	33	12	9

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für Transverse Roller Top				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
120	3.048	41	15	11
144	3.658	49	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 3 Zoll (76 mm). ^c			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
^a Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 2,00 Zoll (50,8 mm), beginnend mit 12 Zoll (305 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. ^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz .				



SERIE 1700

Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan										
Zähnezahl (Polygon-effekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	5,8	147	5,85	149	1,5	38		1,5		40
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		

- Erhältlich in schwarzem extrem verschleißfestem Polyurethan
- Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C).



GERADE BÄNDER

Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan

Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5, 3,5		60

- Erhältlich in schwarzem extrem verschleißfestem Polyurethan
- Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C).



SERIE 1700

Gerade Mitnehmer

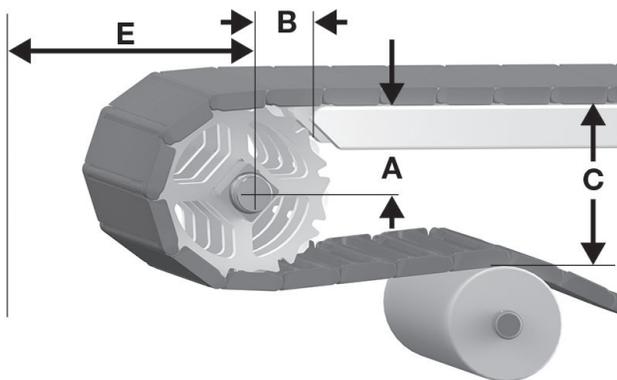
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Nylon (AR), nachweisbares Nylon
6,0	152	

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Minimale freie Randzone: 2,0 Zoll (51 mm).



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 52: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1700 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,67	144	3,27	83
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,61	168	3,74	95
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,56	192	4,22	107
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,41	264	5,64	143
Flush Grid Nub Top										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,79	147	3,39	86
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,73	171	3,86	98
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,68	195	4,34	110
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,53	267	5,76	146
Transverse Roller Top										
5,8	147	12	2,42-2,52	61-64	2,36	60	6,92	176	4,46	113
6,7	170	14	2,91-3,00	74-76	2,56	65	7,87	200	4,93	125
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,73	69	8,81	224	5,41	137
10,5	267	22	4,84-4,90	123-124	3,20	81	11,67	296	6,83	173

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

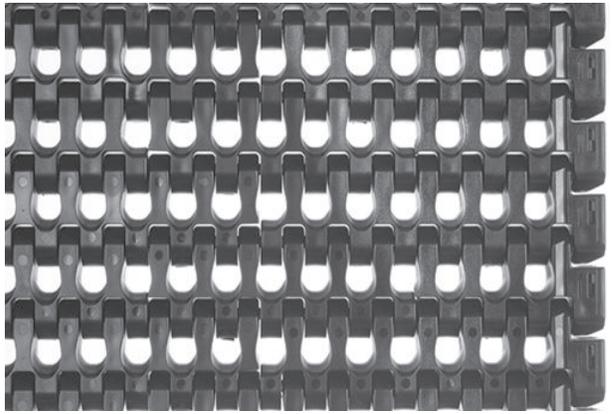
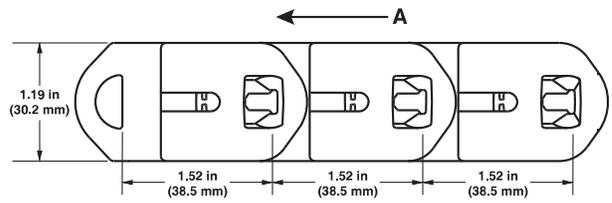
S1700 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,8	147	12	0,099	2,5
6,7	170	14	0,085	2,2
7,7	196	16	0,074	1,9
10,5	267	22	0,054	1,4

Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,52	38,6
Mindestbreite	12	304,8
Maximale Breite	120	3048
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Durchlässigkeit	21 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Gut sichtbares Slidelox Scharnierstab-Verschlussystem.
- Große Bandöffnungen für Wasserdurchfluss und -ablauf großer Mengen Wasser.
- Dank halbrunder Scharnierstabkonstruktion lassen sich der Verschleiß der Scharnierstäbe und die Dehnung der Teilung deutlich reduzieren. Somit wird eine planbare Leistung für die Wartungsplanung bei anspruchsvollen Anwendungen möglich gemacht.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Zahnräder aus extrem abriebfestem Polyurethan. Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die für ein zuverlässiges Eingreifen und eine längere Lebensdauer sorgen und Rückstände aus den Antriebstaschen beseitigen.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um spezifische Konstruktionsrichtlinien für Förderer zu erhalten.

A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,5 Zoll (12,5 mm) halbrund	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Verschleißarm Plus	Edelstahl	1.200	17.500	0 bis 120	-18 bis 49	7,10	34,66
LMAR	Edelstahl	1.800	26.300	0 bis 212	-18 bis 100	6,73	32,86

GERADE BÄNDER

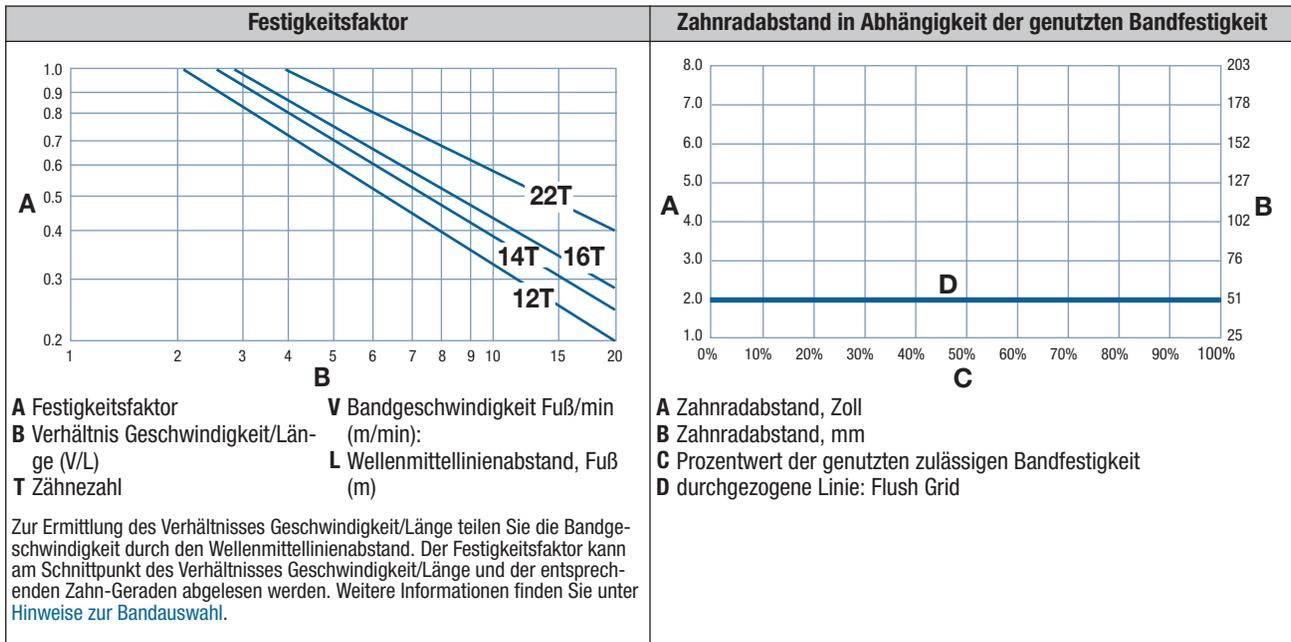
SERIE 1750

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleiteisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12-14	305-356	5	Spezielle Obertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.	Spezielle Untertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.
15-18	381-457	7		
20	508	9		
24	610	11		
30	762	13		
32	813	15		
36	914	17		
42	1.067	19		
48	1.219	23		
54	1.372	25		
60	1.524	29		
72	1.829	35		
84	2.134	41		
96	2.438	47		
108	2.743	53		
120	3.038	59		
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 2 Zoll (51 mm) Mittellinienabstand. ^c				

^a Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 12 Zoll (305 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

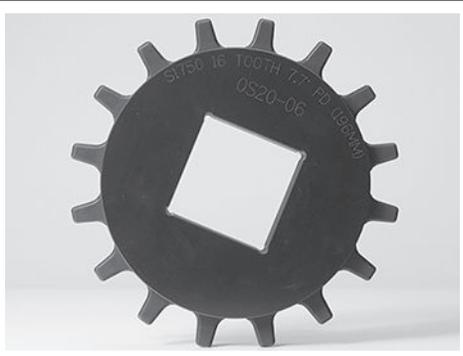
^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

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



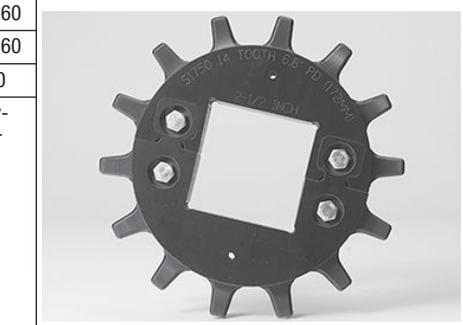
Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan											
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		2,5		60	
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5, 3,5		60	

- Erhältlich in schwarzem extrem verschleißfestem Polyurethan
- Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C).



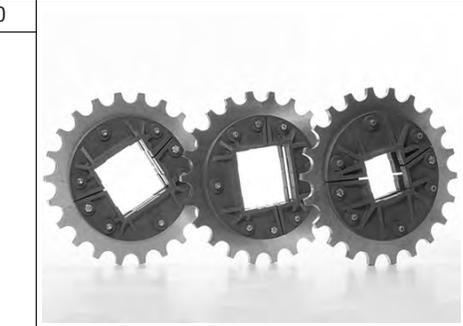
Geteilte Zahnräder											
Zähnezahl (Polygonef- fekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Geteilt, aus extrem verschleißfestem Polyurethan											
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	

- Erhältlich in schwarzem extrem verschleißfestem Polyurethan. Bestimmte Größen sind in blauem Polyurethan A24 erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C).



Geteiltes Metall											
22 (1,02 %)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5, 3,5		90	

- Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen
- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).



GERADE BÄNDER

SERIE 1750

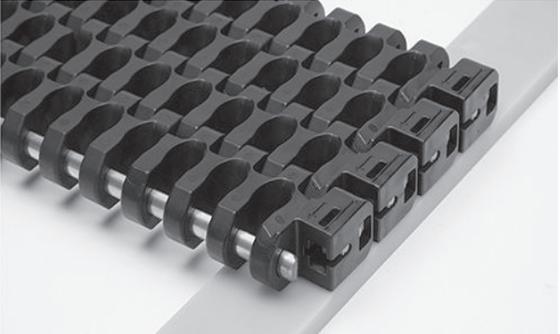
3-teilige gerade Mitnehmer		
Mitnehmerhöhe		Werkstoffe
Zoll	mm	
3,0	76	Verschleißarm Plus, LMAR
4,0	102	

- Der Mitnehmer besteht aus drei Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab.
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Ohne Abstand zum Bandrand erhältlich. Der erste verfügbare Abstand beträgt 1,625 in (41 mm). Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mitnehmer können bis auf 1,5 in (38 mm) gekürzt werden. Falls ein kürzerer Mitnehmer benötigt wird, fungiert das Basismodul ohne Mitnehmerbefestigung als ein um 0,75 in (19 mm) erhöhtes Glied. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



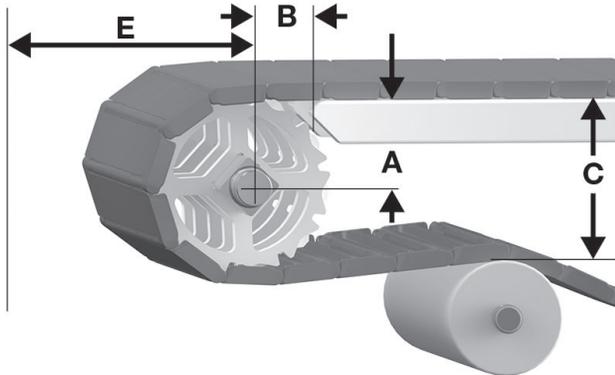
Gleitprofil aus Urethan		
Abmessungen		Verfügbare Farben
Zoll	mm	
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Blau

- Für trockene, wässrige und feste fetthaltige Lebensmittelanwendungen. Nicht für Flüssigölanwendungen verwenden.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Analyse der Friktion und Bandfestigkeit benötigen.
- Der Temperaturbereich beträgt 32 °F bis 120 °F (0 °C bis 49 °C).



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



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

Abbildung 53: Antriebsabmessungen A, B, C und E

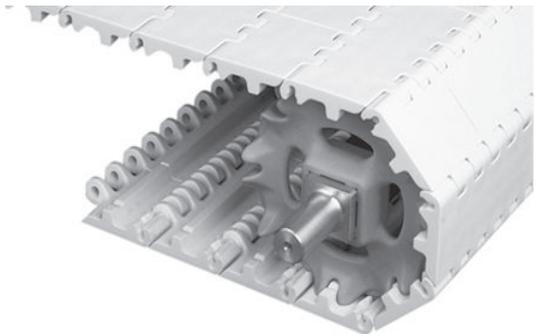
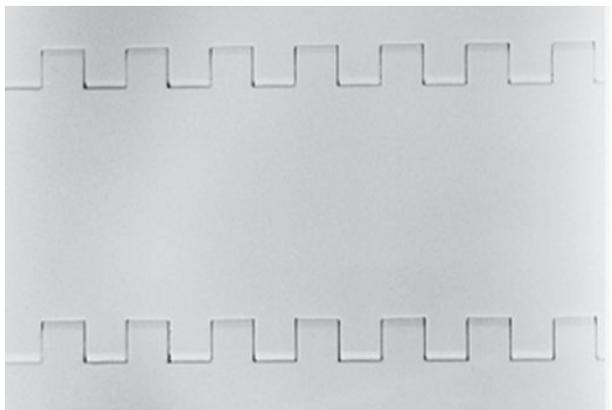
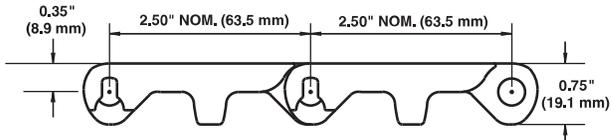
Abmessungen des S1750 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid										
6,8	173	14	2,72-2,81	69-71	2,83	72	6,81	173	4,06	103
7,8	198	16	3,21-3,29	82-84	3,04	77	7,77	197	4,54	115
10,6	269	22	4,67-4,73	119-120	3,68	93	10,65	271	5,98	152

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S1750 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,8	173	14	0,085	2,2
7,8	198	16	0,075	1,9
10,6	269	22	0,054	1,4

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,50	63,5
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
		
<p align="center">Produktinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Stoßfeste Bandkonstruktion für stark belastende Anwendungen. • Wie bei den S800 und S1600 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererinnenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S800 abweichen. 		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.200	17.500	34 bis 220	1 bis 104	2,06	10,06
Azetal	Polyethylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	3,36	16,40
Azetal	Polypropylen	1.500	21.900	34 bis 200	1 bis 93	3,36	16,40
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ^a	Polyethylen	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	3,77	18,41
PK	PK	1.200	17.500	-40 bis 176	-40 bis 80	3,02	14,74
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	PK	1.200	17.500	-40 bis 176	-40 bis 80	3,52	17,19

^a Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

GERADE BÄNDER

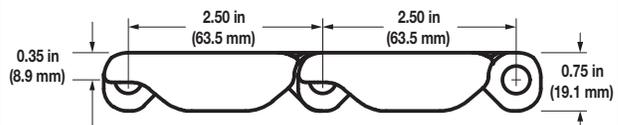
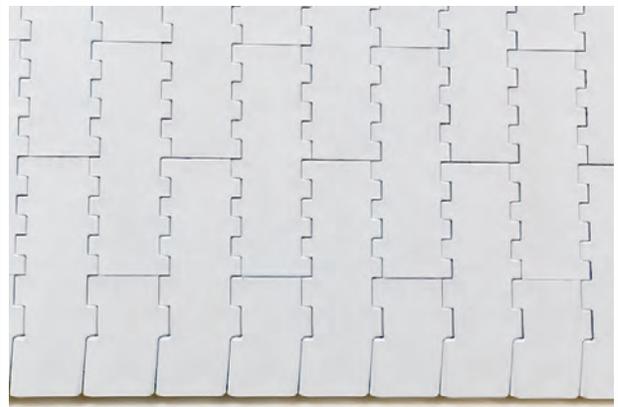
Flat Top mit Heavy Duty Edge

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,50	63,5
Mindestbreite	7,00	177,8
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Stoßfeste Bandkonstruktion für stark belastende Anwendungen.
- Wie bei den S800 und S1600 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente der Serie 800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererrahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S800 abweichen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1.200	17.500	34 bis 176	1 bis 80	2,06	10,06
Azetal	Polyethylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	3,36	16,40
Azetal	PK	1.500	21.900	-40 bis 176	-40 bis 80	3,36	16,40
PK	PK	1.200	17.500	-40 bis 176	-40 bis 80	3,02	14,74

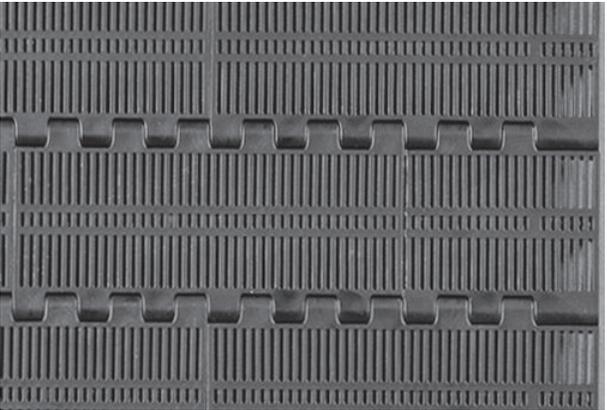
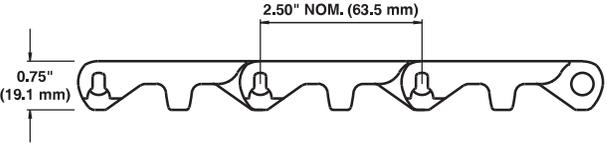
SERIE 1800

Mesh Top™		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,50	63,5
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,07 x 0,75	1,7 x 19,1
Durchlässigkeit	32 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten mit versenkten Scharnierstäben verhindern Kantenbeschädigungen und die Bewegung der Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Mitnehmer und weiteres Zubehör sind verfügbar.
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	800	11.700	34 bis 220	1 bis 104	1,44	7,03
UV-beständiges Azetal	Azetal	1.500	21.900	-50 bis 200	-46 bis 93	2,27	11,08
Polyethylen	Polyethylen	400	5.840	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32
Nylon	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 240	-46 bis 116	1,81	8,84

GERADE BÄNDER

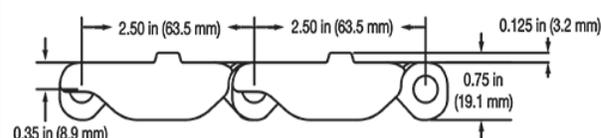
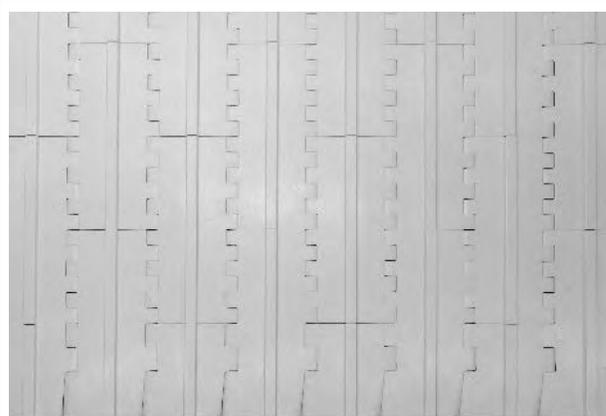
Mini Rib mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,50	63,5
Mindestbreite	7,00	177,8
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mitte	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



ProduktHinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- 0,125 Zoll (3 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglichen eine Förderung an leichten Steigungen und Neigungen.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Stoßfeste Bandkonstruktion für stark belastende Anwendungen.
- Wie bei den S800 und S1600 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im *Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter www.intralox.com.
- Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererrahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S800 abweichen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	PK	1.200	17.500	34 bis 176	1 bis 80	2,15	10,47
Azetal	Polyethylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	3,50	17,08
Azetal	PK	1.500	21.900	-40 bis 176	-40 bis 80	3,50	17,08
PK	PK	1.200	17.500	-40 bis 176	-40 bis 80	3,15	15,35

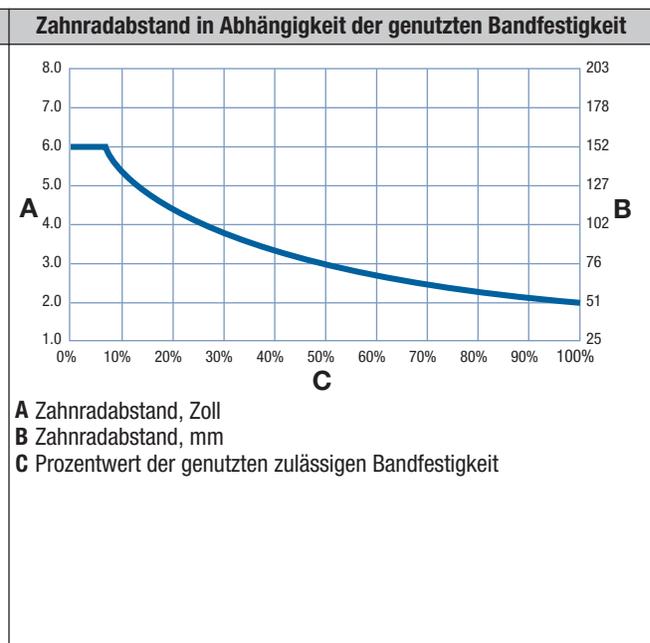
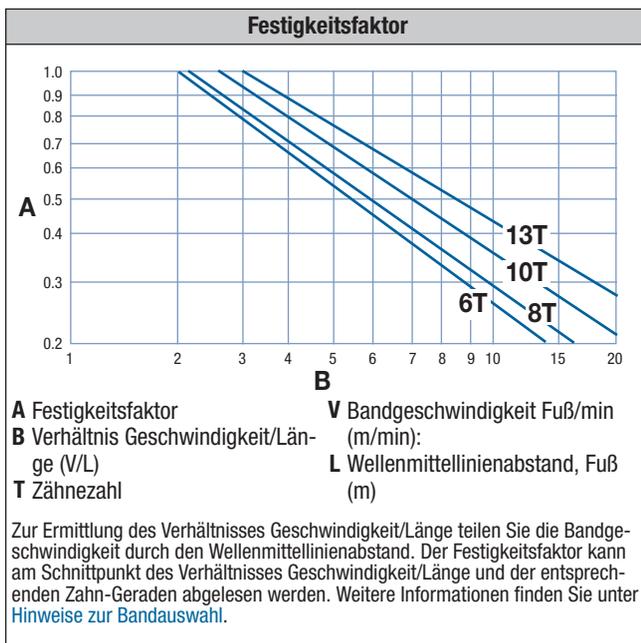
SERIE 1800

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 Zoll (152 mm). ^c			Maximal 9 Zoll (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) erhältlich, beginnend bei 5,0 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

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

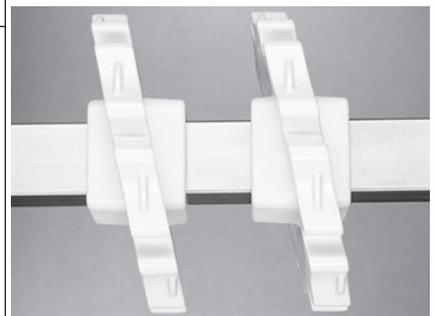
^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).



GERADE BÄNDER

SERIE 1800

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
CleanLock™										
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	1	25		1,5		40
10 (4,89 %)	8,1	206	7,8	198	1	25		1,5		40
13 (2,91 %)	10,5	267	10,3	262	1	25		2,5		60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in gelbem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
EZ Clean™, aus Azetal										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in gelbem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
EZ Clean™, aus UHMW-Polyethylen										
10 (4,89 %)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		2,5		60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen • Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). 										
EZ Clean™, aus durch Röntgenstrahlung nachweisbarem Azetal										
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		
13 (2,91 %)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		2,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in weißem durch Röntgenstrahlung nachweisbarem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Schräg, EZ Clean™, aus Azetal										
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in gelbem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										

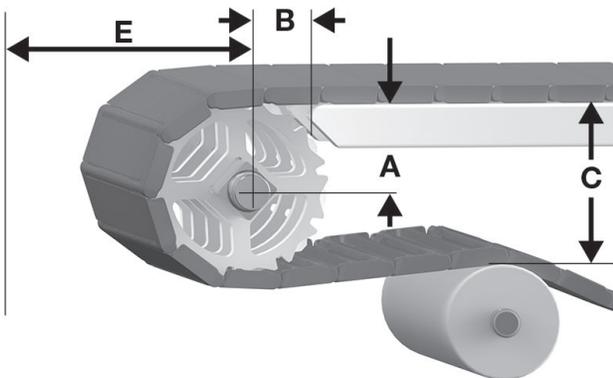


Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Gefrästes UHMW-Polyethylen										
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
10 (4,89 %)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
13 (2,91 %)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		40, 90
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen • Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). 										

Stoßfeste Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, PK, Polyethylen, Polypropylen, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		
		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 54: Antriebsabmessungen A, B, C und E

GERADE BÄNDER

Abmessungen des S1800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top, Mesh Top										
5,0	127	6	1,77-2,10	45-53	1,87	47	4,95	126	2,91	74
6,5	165	8	2,62-2,87	66-73	2,23	57	6,48	165	3,68	93
8,1	206	10	3,45-3,65	88-93	2,59	66	8,04	204	4,46	113
10,5	267	13	4,67-4,82	119-123	3,02	77	10,40	264	5,64	143

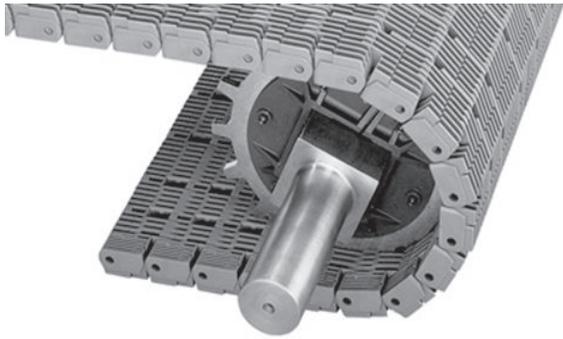
^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

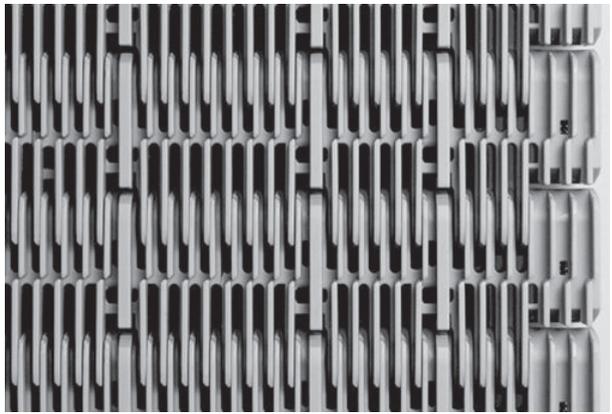
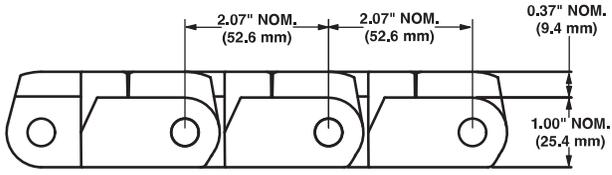
S1800 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9

Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,07	52,6
Mindestbreite	15	381
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	27 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Shuttleplug; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Dickere Module und größerer Scharnierstabdurchmesser erhöhen Bandfestigkeit und Bandlebensdauer.
- Hohe Bandrippen und starke Finger ermöglichen solide Übergaben.
- Speziell entwickeltes Harzmodulmaterial bietet eine erhöhte Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturänderungen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Geteilte Zahnräder für einfache Montage erhältlich.
- Kompatibel mit Intralox Band-Spannvorrichtungen. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox Band-Spannvorrichtungen](#).

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,38 Zoll (9,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	4.000	58.400	34 bis 220	1 bis 104	3,90	19,04

GERADE BÄNDER

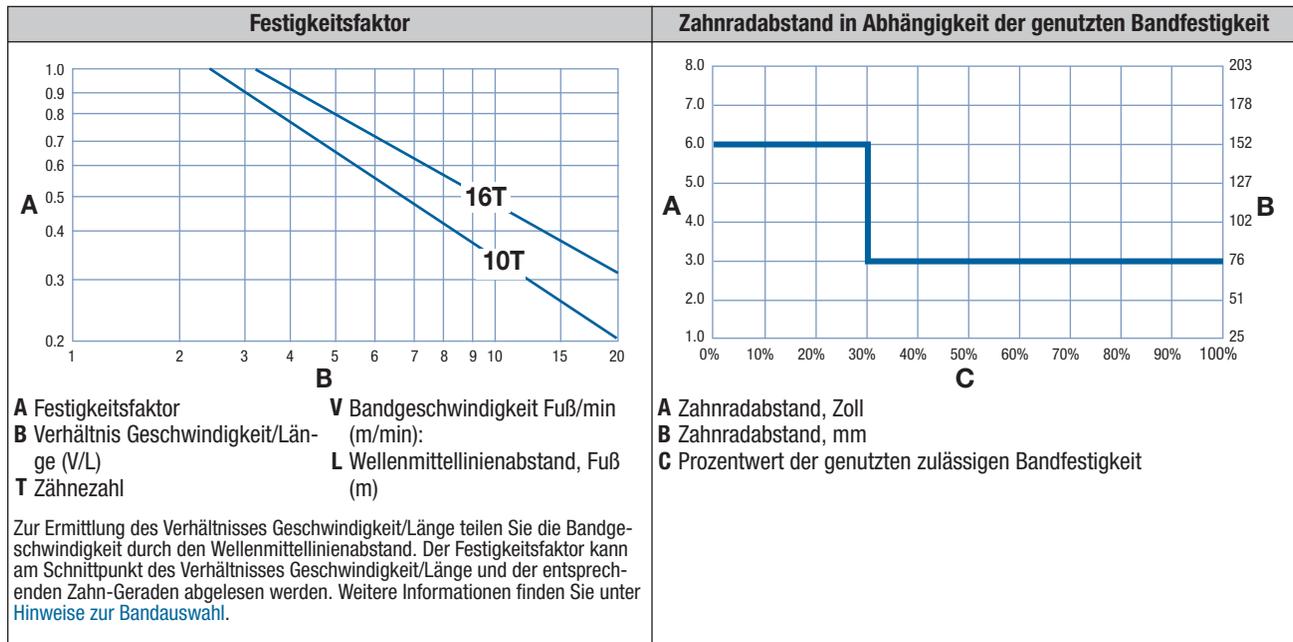
SERIE 1900

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand. ^c			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

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

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



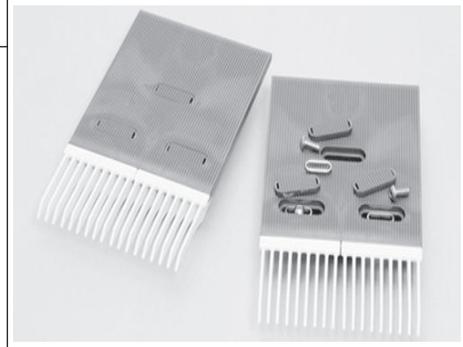
Geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5		60
15 (2,19 %)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5		
16 (1,92 %)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5		90

- Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen
- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).

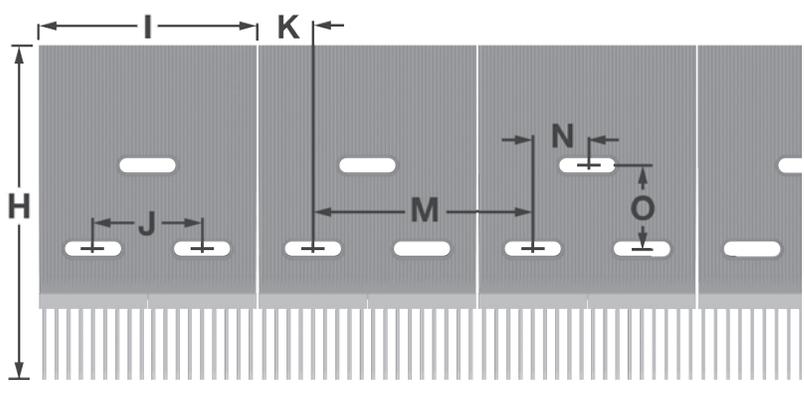


Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6,0	152	18	Glasfaserverstärkte Finger aus Polyurethan, Azetal-Rückplatte

- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kapfen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Die verlängerte Rückplatte verfügt über drei Befestigungslöcher. Das Montagezubehör ist separat erhältlich und umfasst ovale Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl. Außerdem liegen Kunststoff-Schraubenkapfen bei.



Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1900 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen		
	Zoll	mm
H	9,56	243
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
M ^a	5,98	151,9
K	1,5	38
O	2,25	57



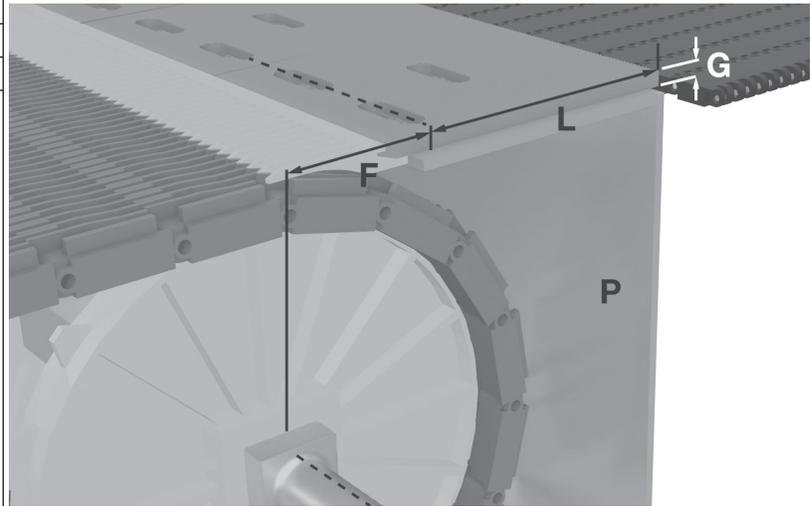
SERIE 1900

GERADE BÄNDER

SERIE 1900

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1900 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

	Zoll	mm
F	3,50	89
L	5,50	140
G	0,31	8



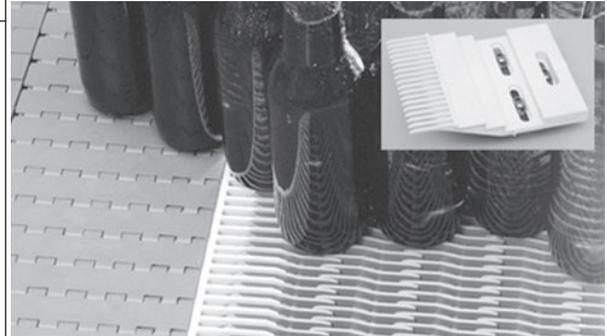
P Rahmenträger mit einem Radius von 0,5 Zoll (13 mm) an der Vorderkante

^a Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

Selbststräumende Fingerübergabeplatten^a

Erhältliche Breite		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasverstärktes Polyurethan

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



^a Unter der Lizenz von Rexnord USA, Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1900 selbstströmenden Fingerübergabeplatten^a

	Zoll	mm	
H	8,05	204,5	
I	5,93	150,6	
J	2,92	74,2	
K	1,51	38,4	
M^b	5,98	151,9	
K	1,46	37,1	
O	1,75	44,5	
F	5,25	133,4	
L	2,71	68,8	
G	1,15	29,2	

P Rahmenträger

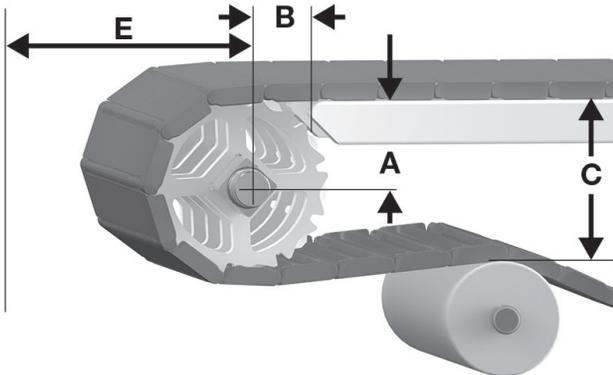
^a Unter der Lizenz von Rexnord USA, Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

^b Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

GERADE BÄNDER

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 55: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 1900

Abmessungen des S1900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Raised Rib										
6,7	170	10	2,69-2,85	68-72	2,82	72	7,08	180	4,29	109
10,0	254	15	4,37-4,48	111-114	3,52	89	10,33	262	5,91	150
10,6	269	16	4,71-4,81	120-122	3,65	93	11	279	6,25	159

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

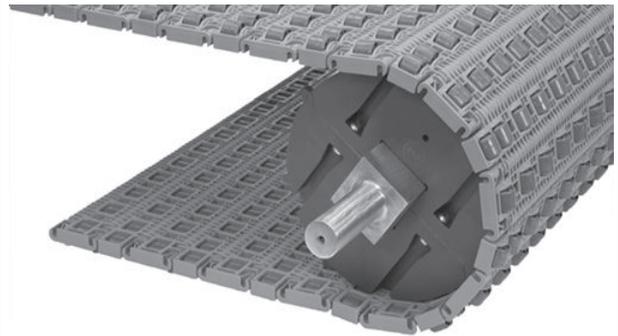
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S1900 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,7	170	10	0,164	4,2
10,0	254	15	0,109	2,8
10,6	269	16	0,102	2,6

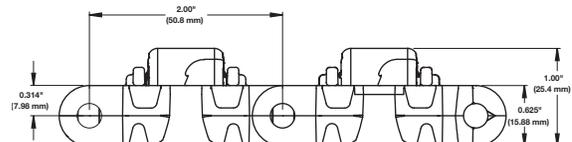
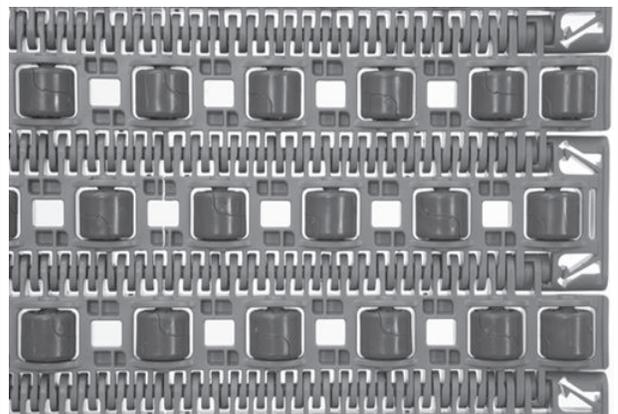
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,43 x 0,53	10,9 x 13,5
Durchlässigkeit	17,8 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen mit Kunststoffachsen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Geeignet für 90°-Übergaben.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.
- Glasfaserverstärkte, geteilte Zahnräder mit abwechselnden Zähnen der Serie S4400 werden empfohlen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Passen Sie die Bandlänge in zweireihigen Schritten von 4 Zoll (10,16 cm) an.
- Rollendurchmesser 0,95 Zoll (24,1 mm).
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm).
- Rollen-Randzone serienmäßig: 0,26 Zoll (6,6 mm).
- Rollenabstand: 2 Zoll (50,8 mm) abwechselnd.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,25	10,985

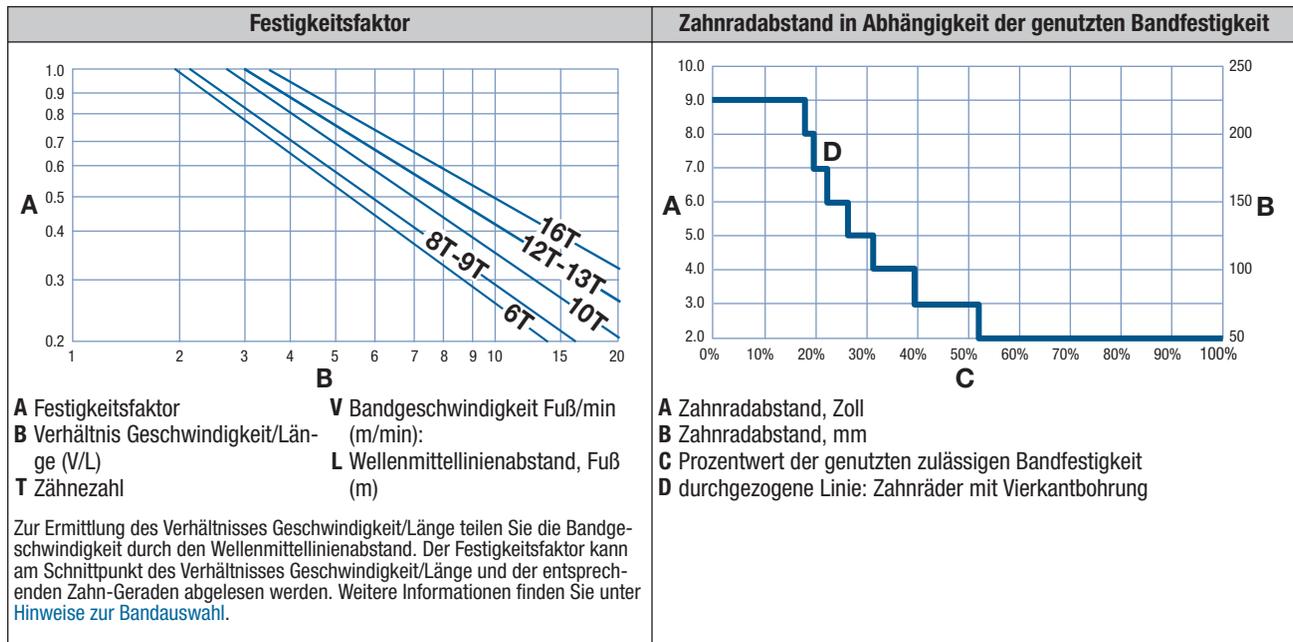
GERADE BÄNDER

SERIE 4400

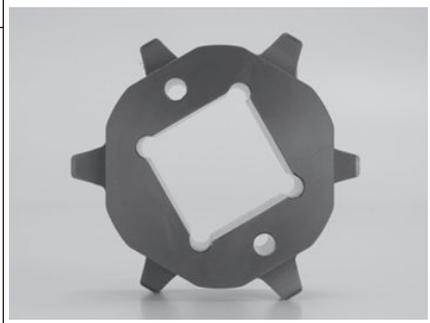
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
10-14	254-356	2	3	2
16-18	406-457	3	3	3
20-24	508-610	3	4	3
26	660	4	4	3
28-32	711-813	4	5	3
34-36	864-914	5	5	4
38-42	965-1.067	5	6	4
44	1.118	6	6	5
46-50	1.168-1.270	6	7	5
52-54	1.321-1.372	7	7	5
56-60	1.422-1.524	7	8	6
62	1.575	8	8	6
64-68	1.626-1.727	8	9	6
70-72	1.778-1.829	9	9	6
74-78	1.879-1.981	9	10	7
80	2.032	10	10	7
Maximaler Mittellinienabstand 9 in (229 mm), minimale freie Randzone von der bündigen Kante			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximaler Abstand 12 in (304,8 mm)

^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 2,00 in (51 mm) mit einer Mindestbreite von 10 in (254 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

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



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Abwechselnde Zähne, aus Nylon										
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	1,9	48		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in schwarzem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 										
Abwechselnde Zähne, aus glasfaserverstärktem Nylon										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in schwarzem glasfaserverstärktem Nylon • Temperaturbereich: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) 										



Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon, mit abwechselnden Zähnen										
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	1,95	50				40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	1,95	50		1,5, 2,5		
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	1,95	50				
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in schwarzem glasfaserverstärktem Nylon • Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C). 										



GERADE BÄNDER

SERIE 4400

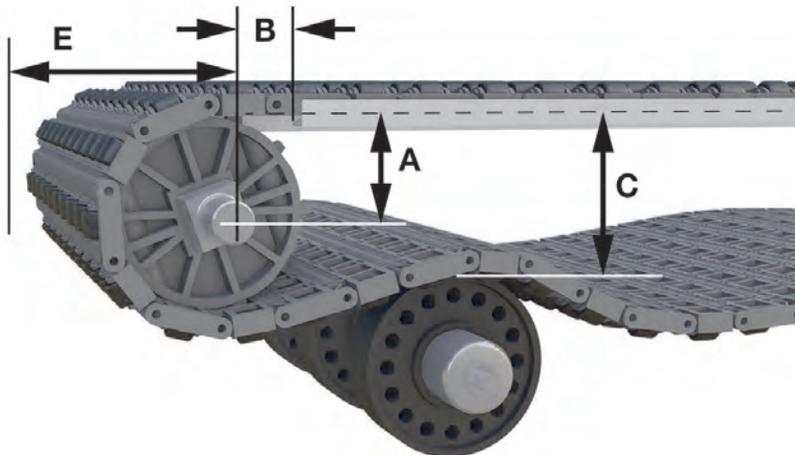
Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus Nylon, mit abwechselnden Zähnen										
8 (7,61 %)	5,3	135	5,5	140	1,9	48		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5		90
<ul style="list-style-type: none"> Erhältlich in schwarzem Nylon Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 										



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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

Die Rollen sind bei der Abmessung der Bandhöhe miteingeschlossen. Für die Abmessung B wird eine Obertrum-Dicke von 0,5 Zoll (12,7 mm) angenommen.



- A** vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)
- B** horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)
- C** maximaler vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützelemente des Untertrums
- E** Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

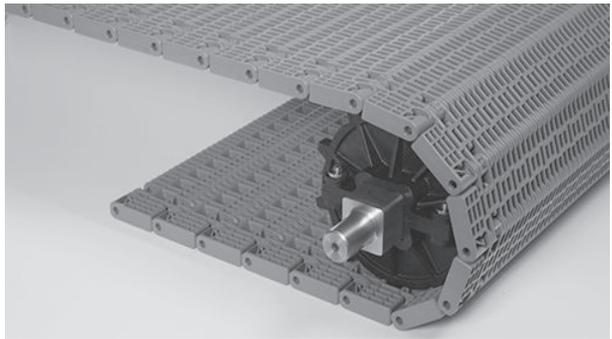
Abbildung 56: Abmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S4400 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Zoll	mm	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
			Zoll	mm							
Transverse Roller Top™ (TRT™)											
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	

Abmessungen des S4400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Transverse Roller Top™ (TRT™)										
10,3	262	16	4,75-4,85	121-123	3,10	79	10,70	272	5,91	150

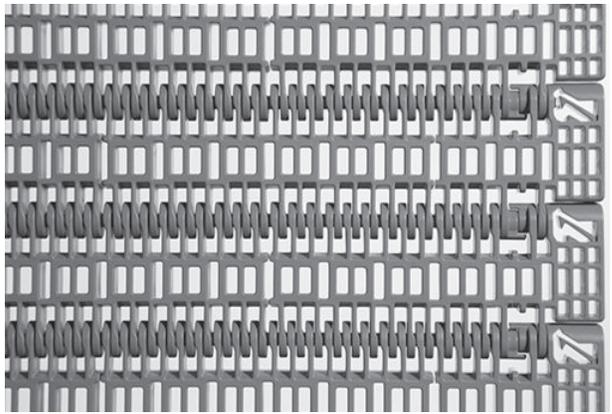
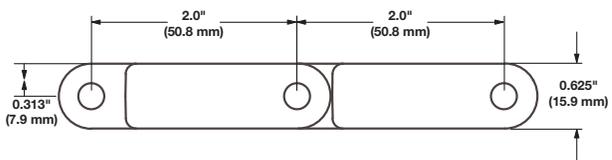
^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,23	6,1 x 5,8
Durchlässigkeit	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produktthinweise

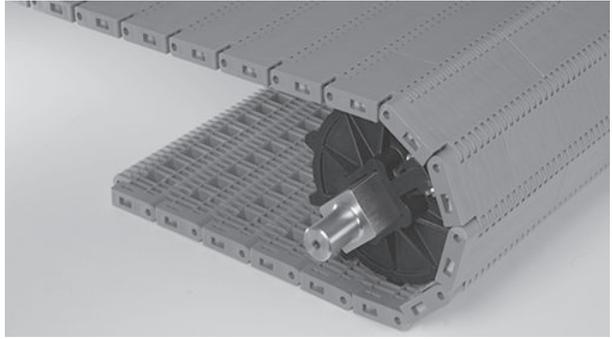
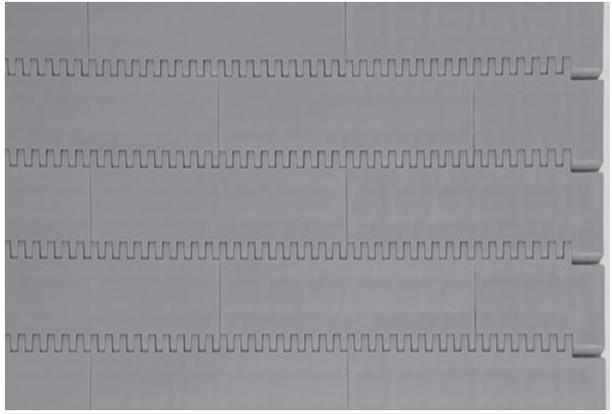
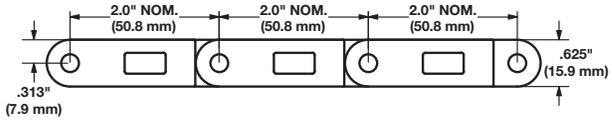
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.
- Aufgrund der Öffnungsgröße können Bolzen ab einer Größe von 0,25 Zoll (6,35 mm) nicht durch die Bandoberfläche fallen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.

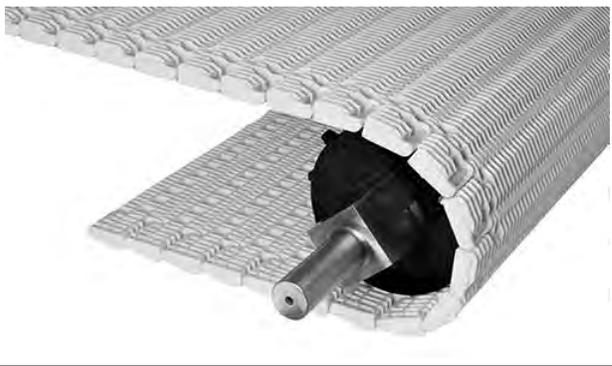
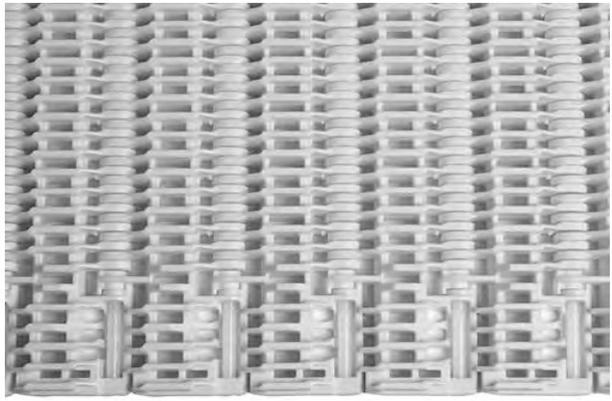
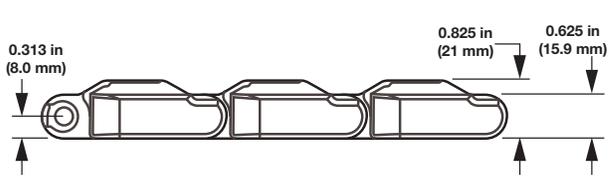
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52
Polypropylen	Polypropylen	2.200	32.100	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52

GERADE BÄNDER

SERIE 4500

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche. • Völlig bündige Kanten. • Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab. • Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,07	14,96
HSEC-Azetal	Nylon	4.100	59.800	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
AC/EC	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
Polypropylen	Nylon	2.900	42.300	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Nylon	2.500	36.500	34 bis 220	1 bis 104	2,26	11,03

Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	13,0	330,2
Maximale Breite	120,0	3048,0
Durchlässigkeit	38 %	
Produktauflage	16 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<p>Produktinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Das Design ermöglicht eine großzügige Anti-Haft-Beschichtung der Rückseite in Tauchtanks. • Offene Schlitze und Rippen mit Neigungswinkel verbessern die Reinigbarkeit und den Flüssigkeitsabfluss. • Heavy-Duty Edge sorgt für weniger Verhakungspunkte und erhöht die Lebensdauer des Bandes. • Erhältlich in hochsichtbarem gelbem Polypropylen. • Die erhöhten Rippen ragen 0,2 Zoll (5,08 mm) über das Grundmodul hinaus. • Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie in der Produktlinie. 		
  		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96

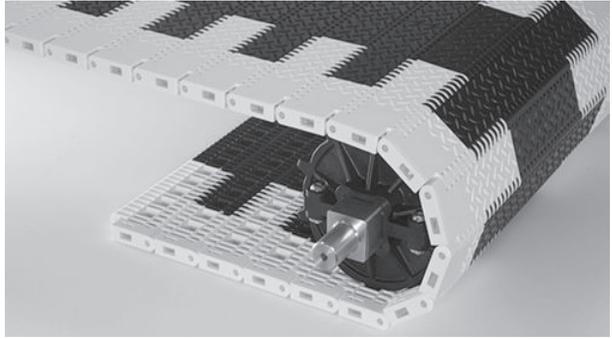
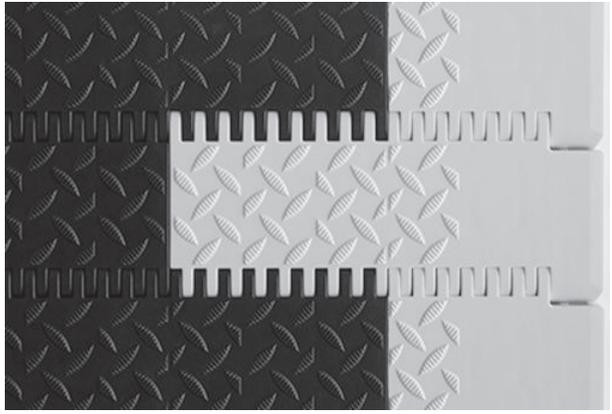
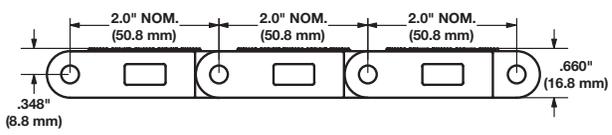
GERADE BÄNDER

SERIE 4500

Non Skid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

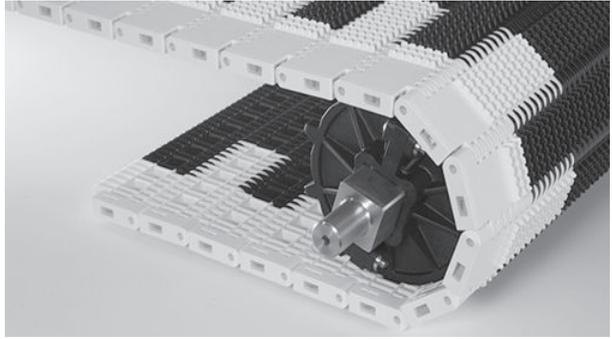
Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Flat Top-Randzone: 2,0 Zoll (50 mm) von der äußeren Bandkante.

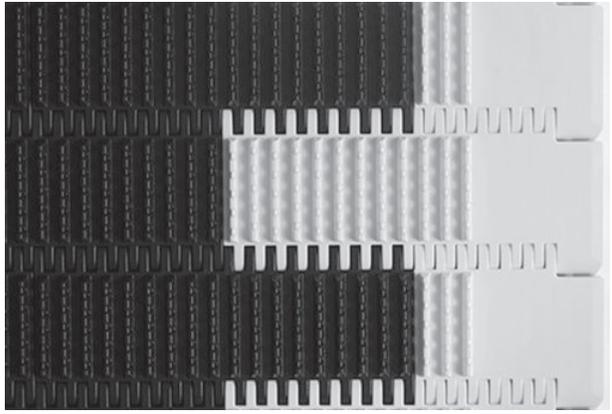
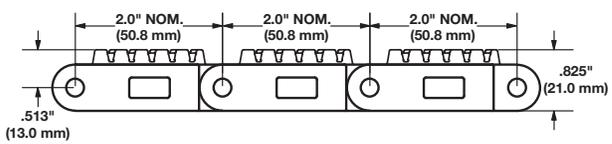
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,09	15,09
HSEC-Azetal	Nylon	4.100	59.800	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
AC/EC	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
Polypropylen	Nylon	2.900	42.300	34 bis 220	1 bis 104	1,98	9,67

Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Rutschfestes Profil erhöht die Sicherheit.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Fingerübergabeplatten lieferbar. Fingerübergabeplatten entfernen Schmutz von der Bandoberfläche.
- Flat Top-Randzone: 2,0 Zoll (50 mm) von der Bandkante.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
HSEC-Azetal	Nylon	4.100	59.800	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
AC/EC	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55

GERADE BÄNDER

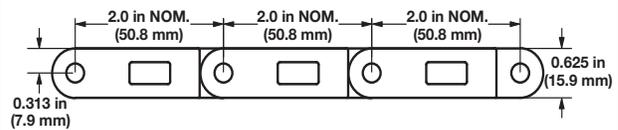
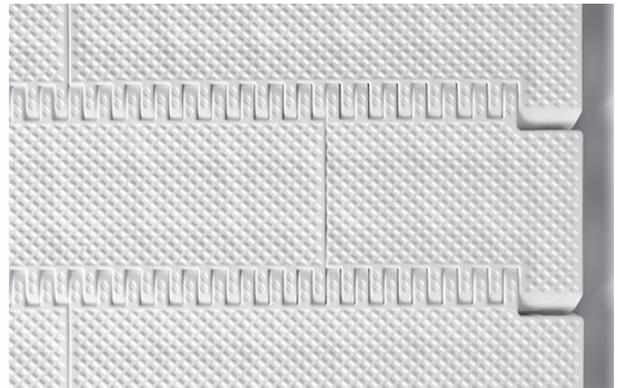
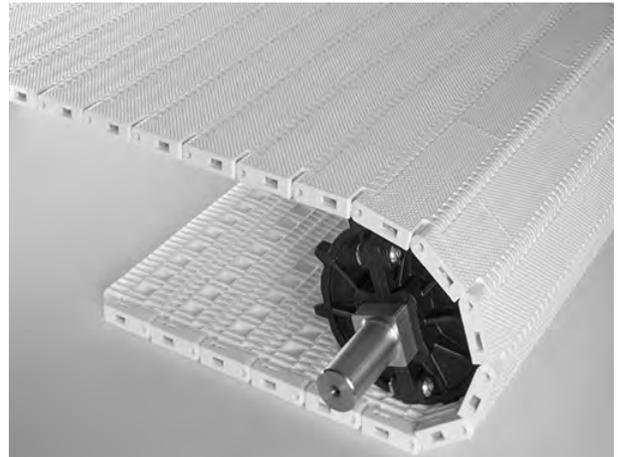
SERIE 4500

Embedded Diamond Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127,0
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox®; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten
- Mit dem Embedded Diamond Top-Muster lösen sich klebrige Materialien leicht vom Band.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).



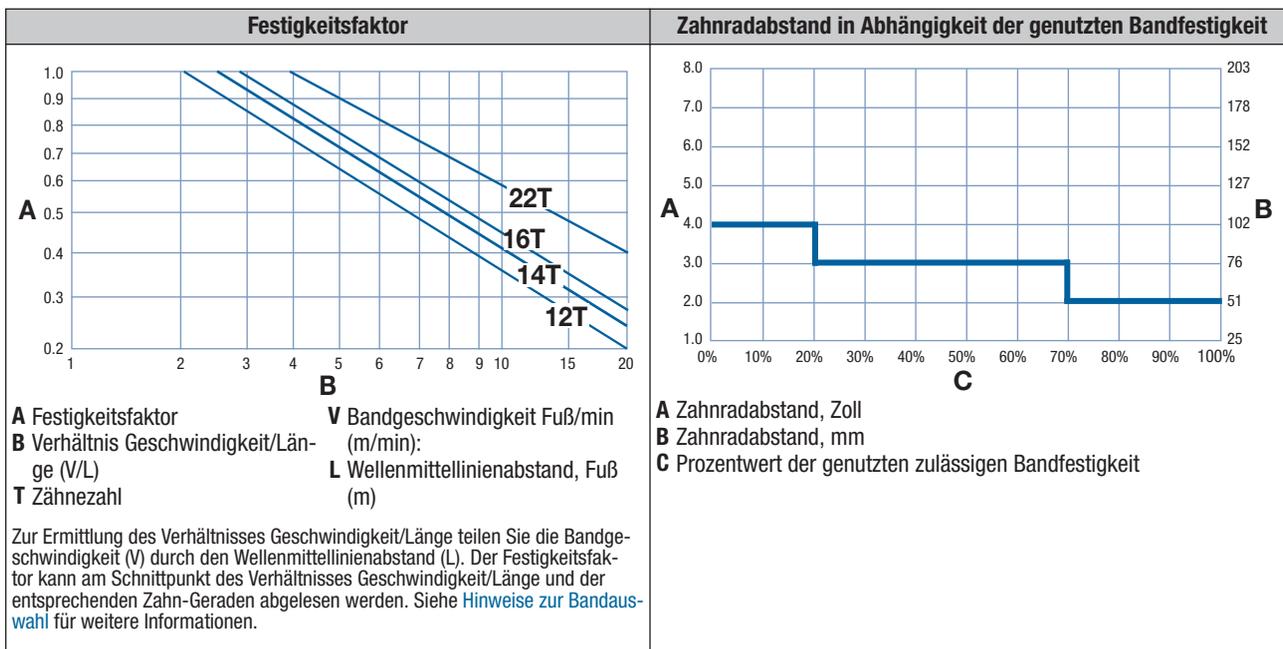
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2.900	42.300	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Nylon	2.500	36.500	34 bis 220	1 bis 104	2,26	11,03

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1.087	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand. ^c			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. ^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. ^c Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz .				

GERADE BÄNDER

SERIE 4500



Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon										
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund	Vierkant	Rund	Vierkant
							(Zoll)	(Zoll)	(mm)	(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

- Erhältlich in schwarzem glasfaserverstärktem Nylon
- Temperaturbereich: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C)

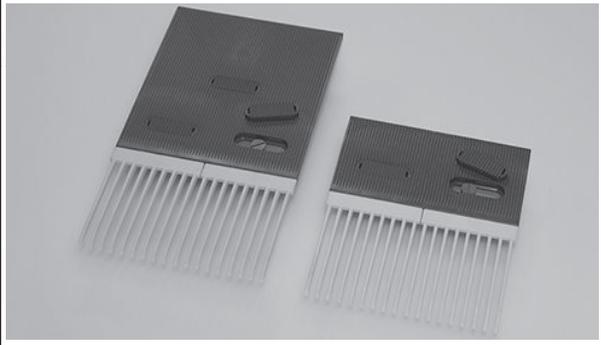
Flat Top-Unterlegkeile				
Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
1,6	41	5	127	
1,97	50	5	127	PE 1000

- Befestigungselemente und abgeänderte S4500 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Anzugsmoment bei der Befestigung: 40–45 in-lbf (4,5–5 Nm).
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile: 2,0 Zoll (50 mm).

Gewindestücke		
Basis-Bandausführung	Material	Größen der Gewindestücke
Flat Top	Azetal, Polypropylen	5/16 x 18 Zoll, M8 x 1,25 mm, M6 x 1 mm
<ul style="list-style-type: none"> Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden. Vierkant-Gewindestücke sind im Lieferumfang enthalten. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht. Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden. Zahnräder sind nicht in einer Linie mit den Gewindestücken zu positionieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Informationen zur Positionierung von Zahnrädern und Gewindestücken benötigen. Es sind Befestigungselemente und Serie 4500 Flat Top-Module erforderlich. Anzugsmoment bei der Befestigung: 40–45 in-lbf (4,5–5,0 Nm). Minimale Randzone von der Bandkante: 3,5 Zoll (89 mm) Mindestabstand zwischen den Gewindestücken entlang der Bandlänge: 1,0 Zoll (25 mm) Andere Positionen der Gewindestücke sind möglich. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Hilfe bei der Positionierung von Gewindestücken benötigen. 		

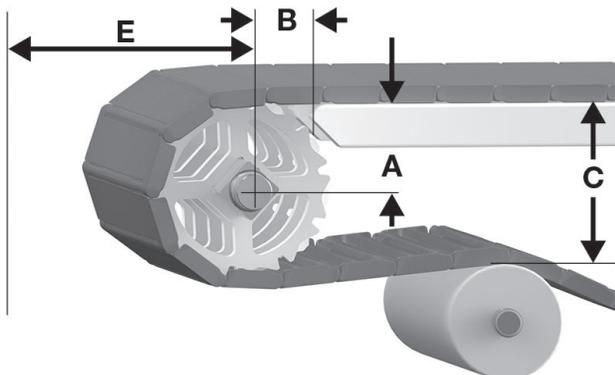


Fingerübergabepplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte Finger aus Polyurethan, Azetal-Rückplatte
<ul style="list-style-type: none"> Zur Verwendung mit Bandmodellen der Serie 4500 Non Skid Raised Rib. Die Finger greifen in die Rippen und verhindern somit, dass Teile vom Fördererende fallen. Zur Befestigung der Fingerübergabepplatten aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert. Einfach am Rahmen des Förderers zu installieren. In zwei verschiedenen Ausführungen erhältlich. Die Standardkonfiguration verfügt über lange Finger mit einer kurzen Rückplatte. Standardkonfiguration mit verlängerter Rückseite verfügt über lange Finger mit verlängerter Rückplatte. Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze. 			



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



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

Abbildung 57: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S4500 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top, Flush Grid										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,47	164	3,61	92
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,80	198	4,28	109
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,25	260	5,50	140
Non Skid										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,89	200	4,36	111
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,34	263	5,59	142
Non Skid Raised Rib										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,67	169	3,81	97
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	8,00	203	4,48	114
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,45	265	5,70	145

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

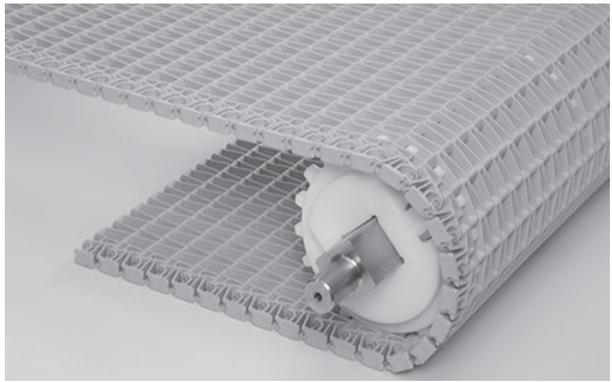
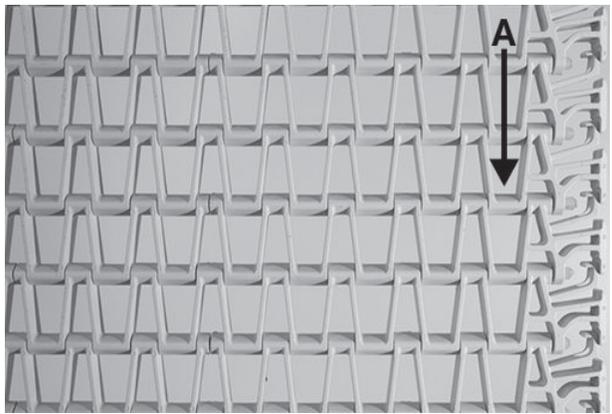
Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter [Spalt zur Übergabeplatte](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S4500 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,5	165	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
10,3	262	16	0,100	2,5

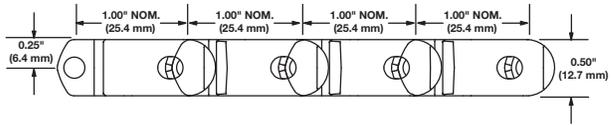
Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Durchlässigkeit	58 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Je nach Anwendung steigert die offene Oberfläche die Wirksamkeit der Sprühreinigung und/oder verbessert die Leistung der Luftdurchlasskühlung.
- PVDF ist ein Polymerwerkstoff, der sich langfristig in Waschanlagen bewährt hat.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Erhältlich mit geteilten Zahnräder aus Stahl für längere Lebensdauer der Zahnräder und einfacheren Austausch.
- Einfache Nachrüstung von bestehenden Metallförderbändern ohne wesentliche Veränderungen am Förderer

A Bevorzugte Laufrichtung



Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PVDF	PVDF	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,64
Polypropylen	Polypropylen	750	10.900	34 bis 220	1 bis 104	0,82	4,00
Azetal	Polypropylen	900	13.100	34 bis 200	1 bis 93	1,14	5,57

GERADE BÄNDER

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12	305	3	2	Minimaler Rollendurchmesser 3 in (76,2 mm).
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1.219	12	8	
60	1.524	15	10	
72	1.829	18	12	
84	2.134	21	14	
96	2.438	24	16	

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 Zoll (102 mm).^c

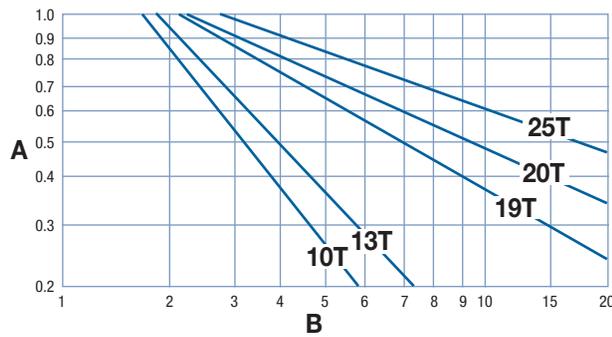
^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 in (152,4 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

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

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

SERIE 9000

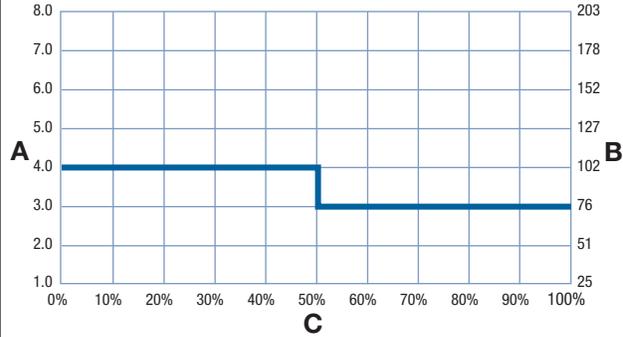
Festigkeitsfaktor



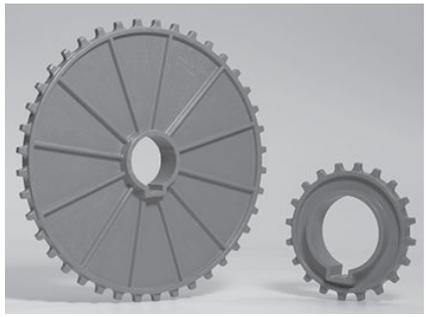
- A** Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

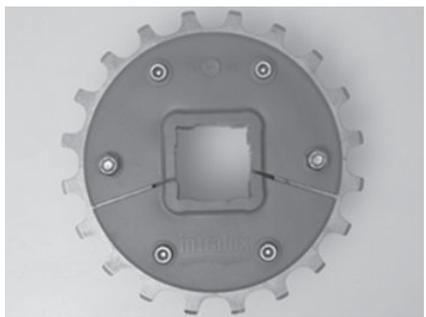
Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter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

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



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

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal										
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff										
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	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff • Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C). 										

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteiltes Metall										
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	
<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl mit Verbindungsplatten aus Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										

GERADE BÄNDER

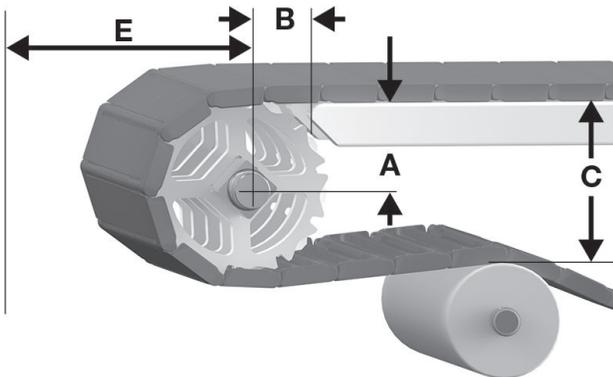
SERIE 9000

Geteilte Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Geteilt, aus UHMW-Polyethylen											
40 (0,31 %)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16		60		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen • Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). 											
Geteilt, aus Nylon, FDA-konform											
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	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in FDA-konformem naturfarbenem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 											

Erhältliche Mitnehmerhöhe			Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
3	76		Polypropylen, Nylon	
<ul style="list-style-type: none"> • Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Minimale Randzone ohne Bordkanten: 2,0 Zoll (50,8 mm). 				

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 58: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S9000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid										
3,3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4,2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	2,23	57	6,14	156	3,38	86
6,5	165	20	2,94-2,98	75-76	2,35	60	6,46	164	3,54	90
8,1	206	25	3,75-3,78	95-96	2,63	67	8,06	205	4,34	110

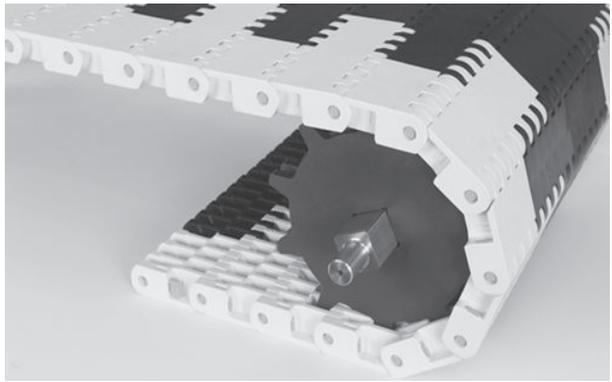
^a Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

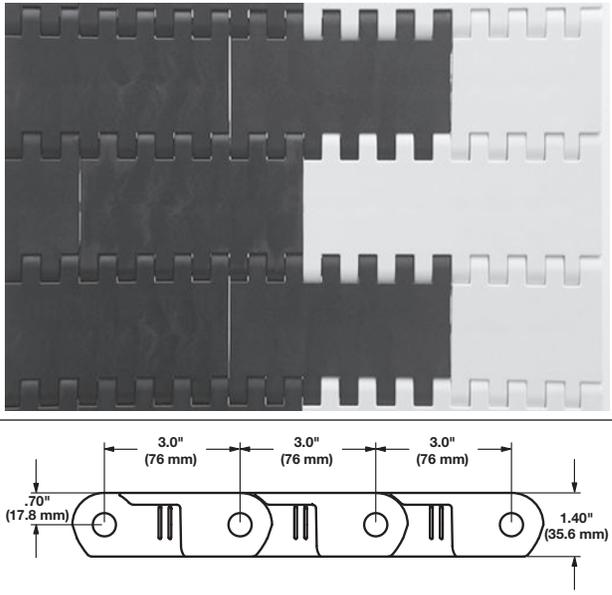
S9000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,3	84	10	0,081	2,1
4,2	107	13	0,061	1,5
6,1	155	19	0,042	1,1
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

Flat Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IEC 62631 aufweist.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Befestigungen für Unterlegkeile erhältlich.



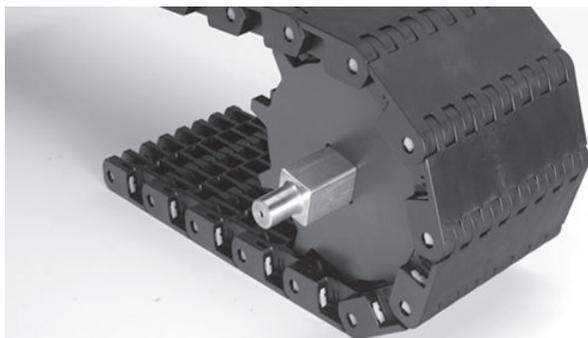
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 Zoll (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	10.000	146.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	117.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05

GERADE BÄNDER

SERIE 10000

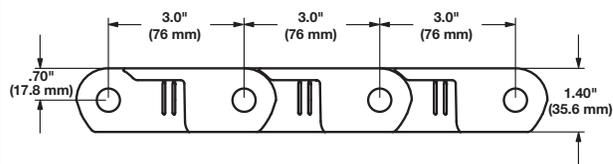
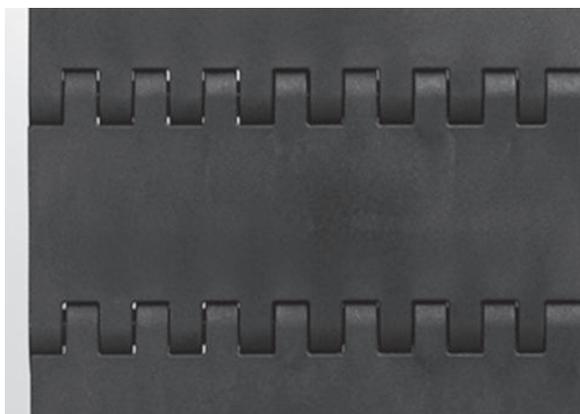
Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	3,0	76
Standardbreiten	3,9	100
	7,9	200
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

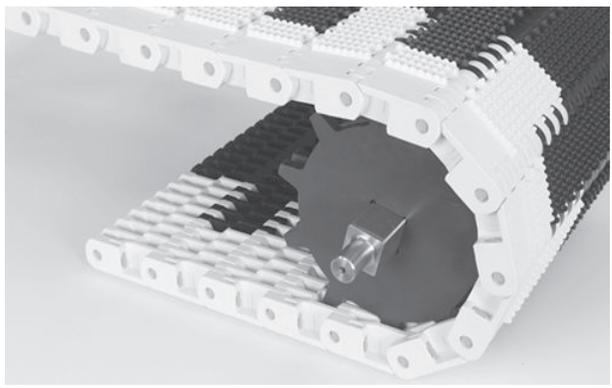
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IEC 62631 aufweist.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).



Banddaten

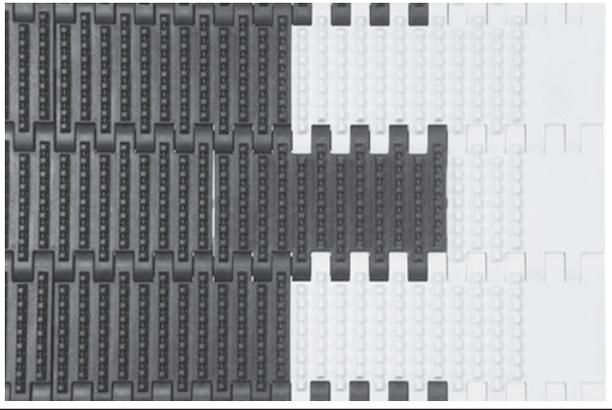
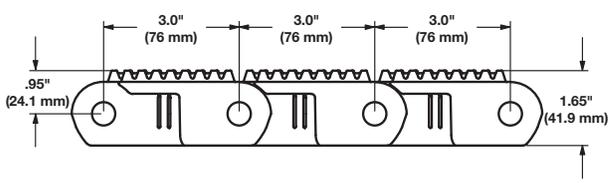
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 Zoll (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	3,9	100	Nylon	2.500	11.100	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
Azetal	7,9	200	Nylon	5.800	25.800	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18
HSEC-Azetal	3,9	100	Nylon	2.000	8.900	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
HSEC-Azetal	7,9	200	Nylon	4.700	20.900	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18
HHR-Nylon	3,9	100	Nylon	2.500	11.100	-50 bis 240	-46 bis 116	6,36	31,05

Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidex; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Profil bietet eine rutschfeste Trittlfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidex sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IEC 62631 aufweist.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Flat Top-Randzone: 2,0 Zoll (50 mm) von der Bandkante.

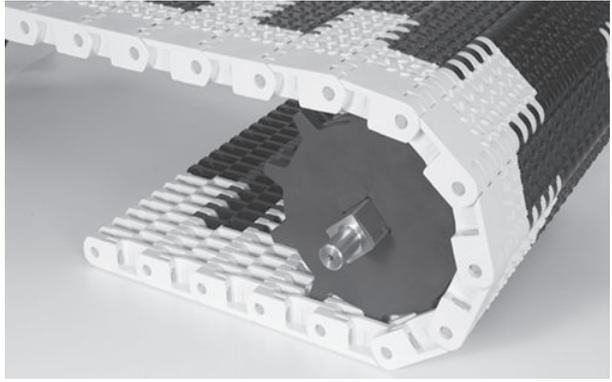



Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 Zoll (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	117.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,85	33,44

GERADE BÄNDER

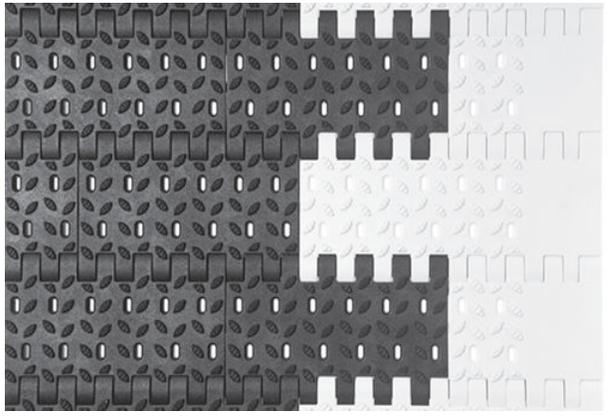
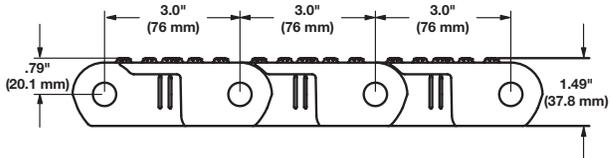
SERIE 10000

Non Skid Perforated		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	3,00	76,2
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten haben eine Flat Top-Oberfläche ohne Profil.
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsablauf. Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfäche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IEC 62631 aufweist.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Flat Top-Randzone: 1,97 Zoll (50,0 mm) von der Bandkante.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 Zoll (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	10.000	146.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	117.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	5	4
31,5	800	5	5	4
35,4	900	7	5	4
41,3	1.050	7	6	5
47,2	1.200	7	7	5
53,1	1.350	9	7	6
59,1	1.500	9	8	6
70,9	1.800	13	9	7
82,7	2.100	21	11	8
94,5	2.400	23	12	9
118,1	3.000	29	15	11
143,7	3.650	35	17	13
145,7	3.700	37	18	14
147,6	3.750	37	18	14
149,6	3.800	37	18	14
151,6	3.850	37	18	14
153,5	3.900	41	19	14
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand. ^c			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

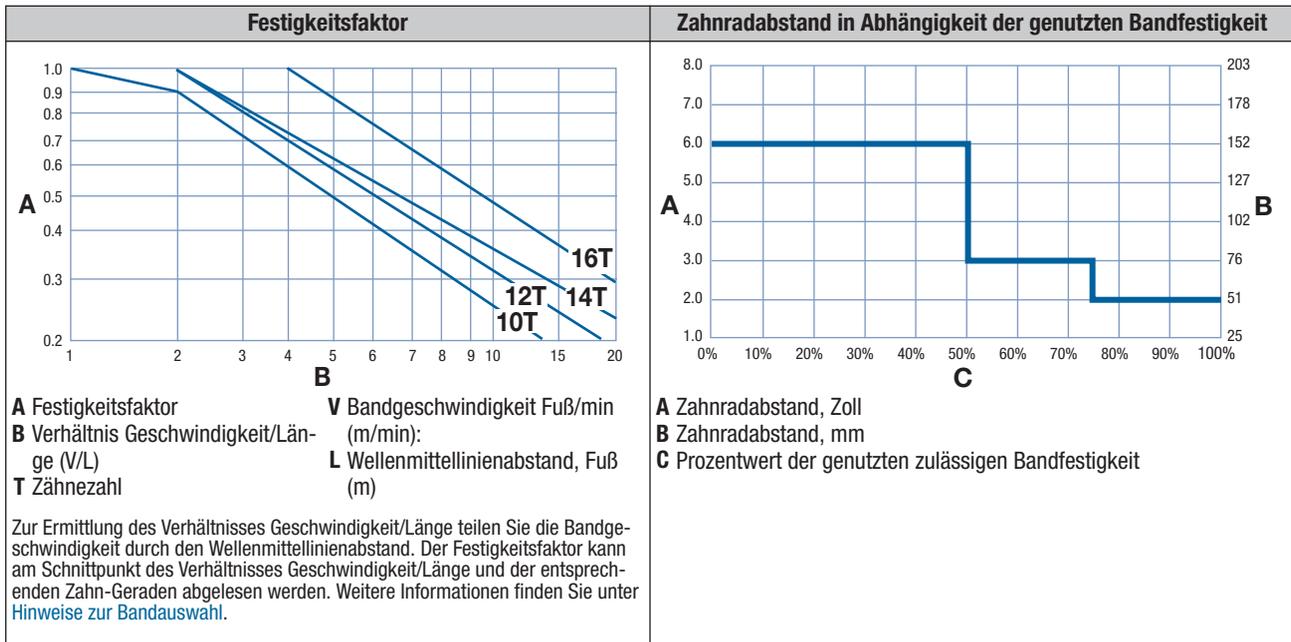
^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,97 in (50 mm) mit einer Mindestbreite von 3,94 in (100 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Zahnräder erfordern maximal 5,91 in (150 mm) Abstand von der Mittellinie.

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

GERADE BÄNDER

SERIE 10000



Nylonzahnräder										
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierekant (Zoll)	Rund (mm)	Vierekant (mm)
	10 (4,70 %)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5	
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

- Erhältlich in schwarzem Nylon
- Temperaturbereich: 50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C)

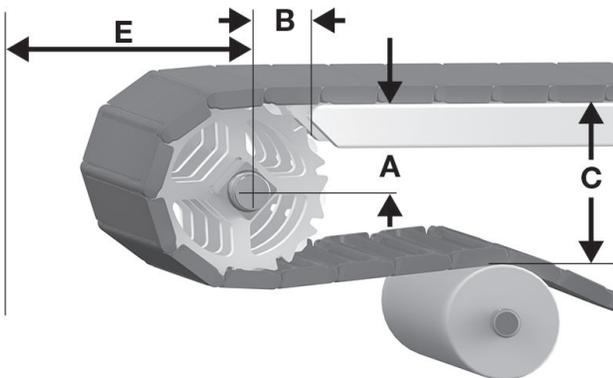
Flat Top-Unterlegkeile und seitliche Unterlegkeile				
Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
0,8	20	1,5	37	Nylon
1,6	40	4,9	125	Nylon
2	50	4,9	125	Nylon

- Befestigungselemente und abgeänderte S10000 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Der Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile beträgt 2,0 in (50 mm).

Gewindestücke		
Basis-Bandausführung	Material	Größen der Gewindestücke
Flat Top, Mold To Width Flat Top	Azetal	M8 x 1,25 mm, M6 x 1 mm
<ul style="list-style-type: none"> Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden. Die Gewindestücke sind quadratisch. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht. Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden. Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihren Bändern möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie bei Angabe Ihrer Banddaten vom Intralox-Kundenservice. Zahnräder können in einer Linie mit den Gewindestücken angebracht werden, wenn ein Abstand von 0,187 in (4,75 mm) eingehalten wird. Setzen Sie sich mit dem Intralox-Kundenservice in Verbindung, wenn Sie Informationen zur passenden Schraubenlänge für Ihre Anwendungen benötigen. Anzugsmoment bei der Befestigung: 40–45 in lbf (4,5–5,0 Nm). Minimale Randzone zur Bandkante: 1,22 Zoll (31 mm) Minimaler Abstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 0,492 in (12,5 mm). Abstand entlang der Länge des Bandes: 3 Zoll (76 mm) Abstufungen. 		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 59: Antriebsabmessungen A, B, C und E

GERADE BÄNDER

SERIE 10000

Abmessungen des S10000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,90	251	5,71	145
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,80	300	6,66	169
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,70	348	7,61	193
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,70	399	8,61	219
Non Skid Raised Rib										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	10,15	258	5,96	151
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	12,05	306	6,91	176
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,95	354	7,86	200
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,95	405	8,86	225
Non Skid Perforated										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,99	254	5,80	147
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,89	302	6,75	171
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,79	350	7,70	196
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,79	401	8,70	221

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S10000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
9,9	251	10	0,233	5,9
11,8	300	12	0,194	4,9
13,7	348	14	0,166	4,2
15,7	399	16	0,145	3,7

RADIUSBÄNDER

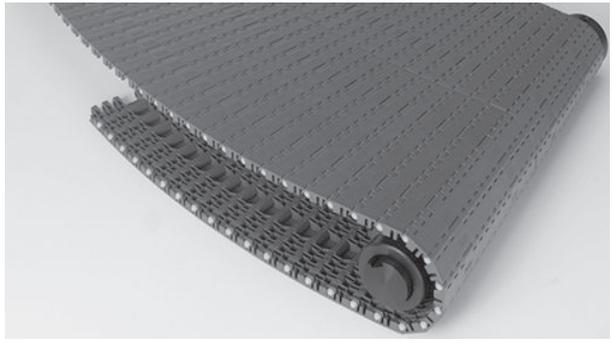
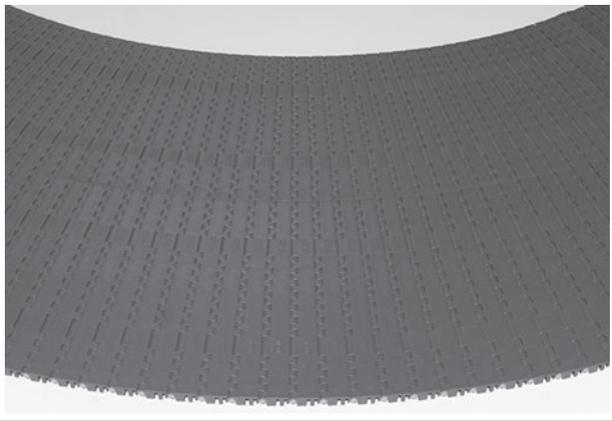
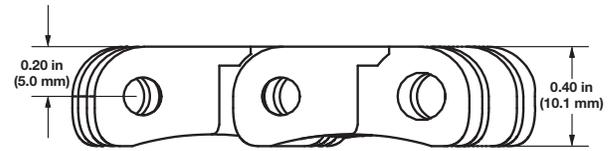
TECHNISCHE ANALYSE FÜR SPIRAL- UND RADIUSBÄNDER

Intralox kann eine technische Analyse für Spiral- und Radiusanwendungen durchführen, um den geschätzten Bandzug zu bestimmen und sicherzustellen, dass das Band für die Anwendung stabil genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Die folgenden Informationen sind für eine technische Analyse erforderlich:

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandabschnitts
- Winkel, Richtung und Innenradius jedes Kurvenabschnitts
- Materialien von Obertrum und Niederhaltegleitleisten.
- Fördergutlast lbf/ft² (N/m²)
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Belt speed (Bandgeschwindigkeit)
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen
- Spezifikationen Zahnrad und Welle

Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

ZERO TANGENT™ Radius Flat Top			
	Zoll	mm	
Winkel Reihe zu Reihe	1,33 Grad		
Maximale Breite	55,12	1400	
Mindestbreite	7,87	200	
Breitenabstufungen	7,87	200	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ		
Produkthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Durch die Form des Bandes sind vor und nach Kurven keine geraden Abschnitte erforderlich. • Der Abstand der nominalen Bandteilung ändert sich je nach Lage des Moduls zur Mitte der Kurve. • Verwendet zweiteilige Nylon-Stäbe. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Intralox stellt vollständige Konstruktionsrichtlinien bereit, die die Investitionen in die Konstruktion minimieren. • Entwickelt für Radiusanwendungen mit einem minimalen Innenwenderadius von 23,62 in (600 mm). 			

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	907	13.200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,89	9,25

^a Stellen Sie sicher, dass keine Wellendurchbiegung vorliegt.

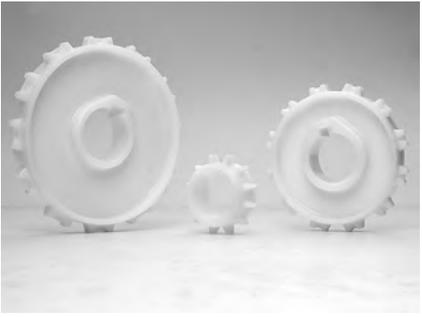
RADIUSBÄNDER

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten					
Bandbreitenbereich ^{ab}		Mindestanzahl von Zahnrädern pro Welle ^c	Gleitleisten		
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum	
7,87	200	2	2	2	
15,75	400	4	3	2	
23,62	600	6	4	2	
31,50	800	8	5	3	
39,37	1.000	10	6	3	

^a Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
^b Verwenden Sie für andere Breiten eine gerade Anzahl von Zahnrädern beim maximalen Zahnradabstand: 3,94 Zoll (100 mm). Maximaler Obertrumabstand: 7,87 Zoll (200 mm).
 Maximaler Untertrumabstand: 15,75 Zoll (400 mm)
^c Alle Zahnräder müssen arretiert werden.

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Spitzguss-Nylon mit FDA-Zulassung										
12 (3,41 %)	2,3	58	2,4	61	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	2,6	66	2,7	70						
12 (3,41 %)	3,0	76	3,1	78						
12 (3,41 %)	3,3	84	3,4	87						
12 (3,41 %)	3,7	94	3,8	96						
12 (3,41 %)	4,0	102	4,1	104						
12 (3,41 %)	4,4	112	4,5	113						
12 (3,41 %)	4,7	119	4,8	122						
12 (3,41 %)	5,1	130	5,1	131						
12 (3,41 %)	5,4	137	5,5	139						
12 (3,41 %)	5,8	147	5,8	148						
12 (3,41 %)	6,2	157	6,2	157						
12 (3,41 %)	6,5	165	6,5	165						
12 (3,41 %)	6,9	175	6,9	174						

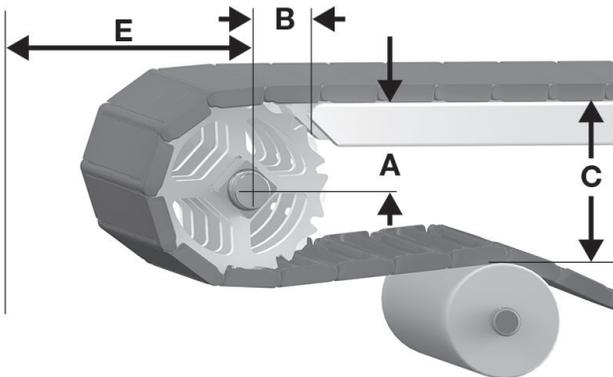
- Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon
- Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C).



SERIE 2100

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



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

Abbildung 60: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2100 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
ZERO TANGENT Radius Flat Top										
2,3	58	12	0,90-0,94	23-24	1,35	34	2,27	58	1,39	35
2,6	66	12	1,07-1,11	27-28	1,46	37	2,62	67	1,57	40
3,0	76	12	1,24-1,29	31-33	1,57	40	2,97	75	1,74	44
3,3	84	12	1,40-1,46	36-37	1,66	42	3,32	84	1,92	49
3,7	94	12	1,57-1,64	40-42	1,75	44	3,67	93	2,09	53
4,0	102	12	1,74-1,81	44-46	1,84	47	4,02	102	2,27	58
4,4	112	12	1,91-1,99	49-51	1,92	49	4,37	111	2,44	62
4,7	119	12	2,08-2,16	53-55	1,99	51	4,72	120	2,62	67
5,1	130	12	2,25-2,34	57-59	2,07	53	5,07	129	2,79	71
5,4	137	12	2,42-2,51	61-64	2,14	54	5,42	138	2,97	75
5,8	147	12	2,60-2,70	66-60	2,21	56	5,77	147	3,16	80
6,2	157	12	2,80-2,90	71-74	2,27	58	6,12	155	3,36	85
6,5	165	12	2,94-3,05	75-77	2,34	59	6,47	164	3,51	89
6,9	175	12	3,14-3,25	80-83	2,40	61	6,82	173	3,71	94

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2100 Spalt zur bergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,3	58	12	0,040	1,0
2,6	66	12	0,046	1,2

RADIUSBÄNDER

S2100 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,0	76	12	0,052	1,3
3,3	84	12	0,058	1,5
3,7	94	12	0,064	1,6
4,0	102	12	0,070	1,8
4,4	112	12	0,076	1,9
4,7	119	12	0,082	2,1
5,1	130	12	0,088	2,2
5,4	137	12	0,095	2,4
5,8	147	12	0,100	2,5
6,2	157	12	0,105	2,7
6,5	165	12	0,112	2,8
6,9	175	12	0,117	3,0

SERIE 2100

Radius Flush Grid

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Leichtes festes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleitleiste die seitliche Bandposition bei.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über.
- Maximale Bandbreite in Kurven: 36 Zoll (914 mm)

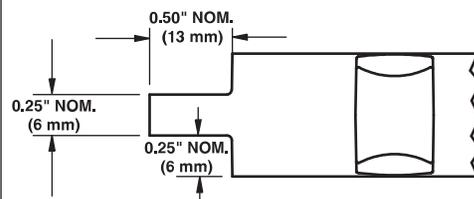
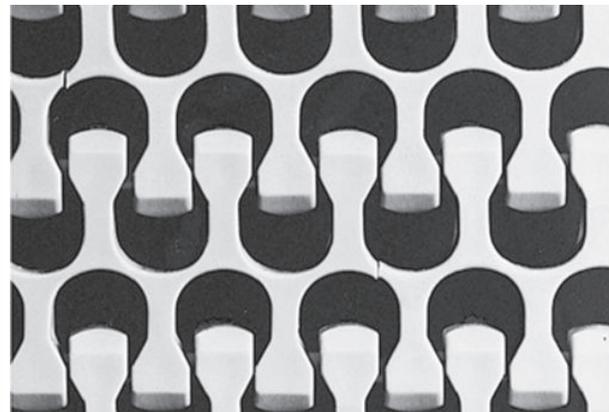
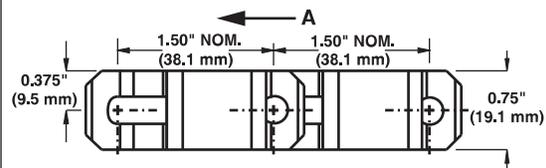


Abbildung 61: Serie 2200 Maße von Bandkante mit Führungssteg



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1.600	23.400	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,10
Polyethylen ^a	Azetal	1.000	14.600		-50 bis 150	-46 bis 66	1,96	9,56
Azetal	Nylon	2.500	36.500		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80
Polypropylen	Polypropylen ^b	1.400	20.400		34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69

^a Polyethylen sollte keinen höheren Temperaturen als 150°F (66°C) ausgesetzt werden.

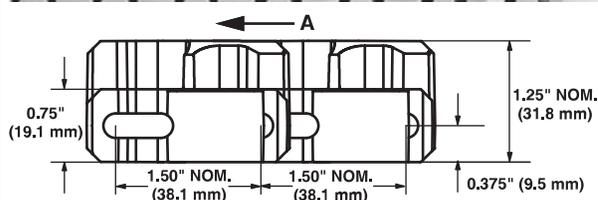
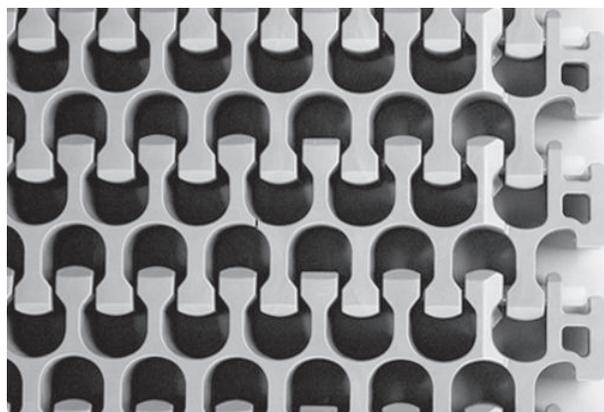
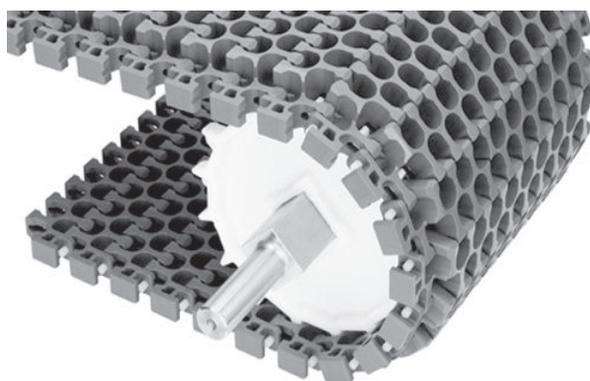
^b Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

Radius Flush Grid High Deck

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Bietet mehr Quersteifigkeit als das serienmäßige S2200-Band. Diese Funktion kann die Nachrüstkosten in Spiralen reduzieren.
- Verwendet serienmäßige S2200-Gleitprofile.
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleitleiste die seitliche Bandposition bei.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das serienmäßige S2200-Band.
- Serienmäßige freie Randzone: 1,25 Zoll (31,8 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit gerader Bänder ^a		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2.500	36.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87
Polypropylen	Azetal	1.600	23.400		34 bis 200	1 bis 93	2,41	11,77

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

Radius Friction Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in naturfarbenem Polyethylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleiteiste die seitliche Bandposition bei.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über.)
- Integrierte Randzone: 1,75 Zoll (44,5 mm).
- Maximale Bandbreite in Kurven: 36 Zoll (914 mm).

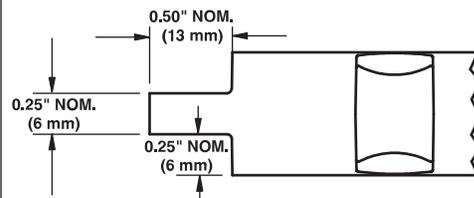
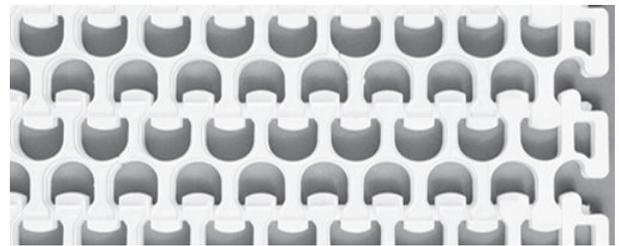
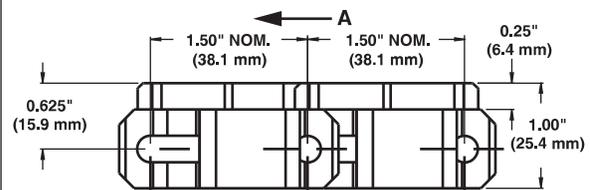


Abbildung 62: Maße der Bandkante mit Führungssteg



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen
Abbildung 63: Maße der bündigen Bandkante

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1.600	23.400	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.600	23.400		34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	55, Shore A	b	c
Polyethylen	Natur/weiß	Azetal	1.000	14.600		-50 bis 120	-46 bis 49	2,30	11,23	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1.400	20.400		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.400	20.400		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	55, Shore A	b	c

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

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

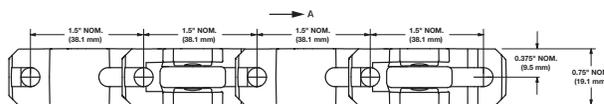
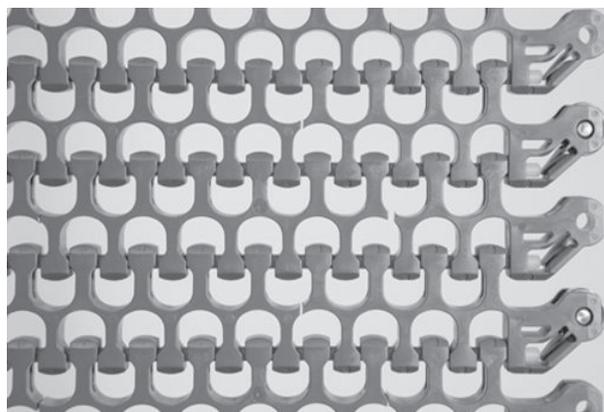
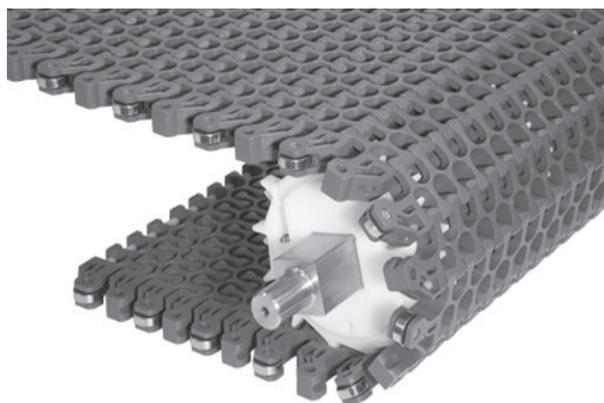
^c Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Radius with Edge Bearing

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7	178
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf typ	

Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Sowohl bündige Kante als auch Bandkanten mit Führungsstegen sind für Bänder mit Lagern auf nur einer Seite verfügbar. Bündige Kante und Bandkanten mit Führungsstegen müssen an der Außenkante der Kurve platziert werden.
- Das Verschlusssystem erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Die Lager müssen in jede zweite Bandreihe eingebaut werden.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und eignen sich nur für trockene Anwendungen.
- Die Lager sind mit einem Verbindungsstift aus Edelstahl gesichert.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert werden.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante des Gleitprofils) ausgelegt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 mpm).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhalteleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Leitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 Zoll (914 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

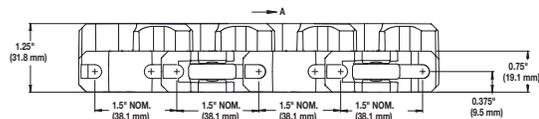
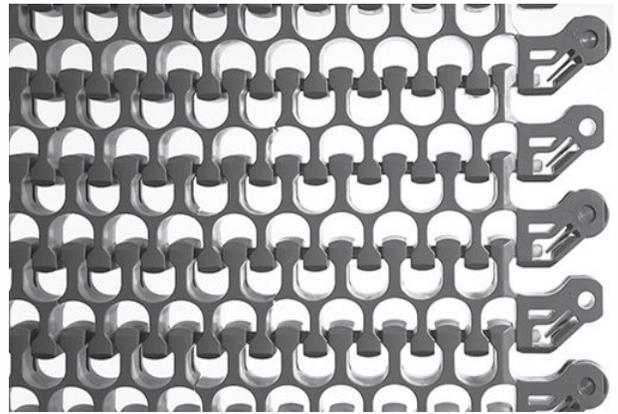
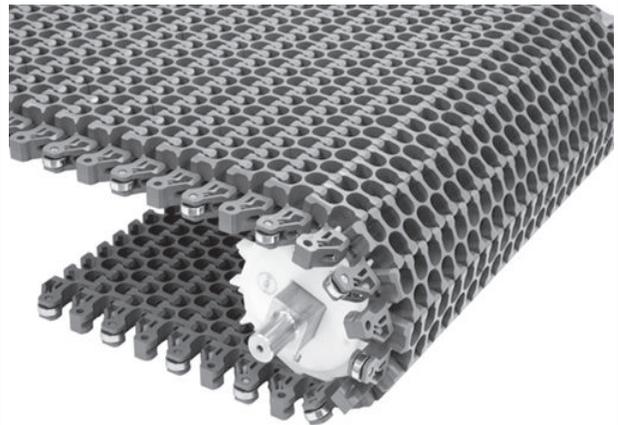
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2.000	29.200	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80

Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,0	177,8
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	228,6
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Scharnierstab-Verschlussystem mit verdeckter Kante erleichtert das Einsetzen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und sind mithilfe eines Edelstahlstifts im Band verankert.
- Die Lager sind in jeder zweiten Reihe des Bandes an der Innenkante der Kurve angebracht.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich. Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Gelagerte Kanten werden nur für trockene Anwendungen empfohlen.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich 2,2-facher Bandbreite, gemessen an der Innenkante des Gleitprofils, ausgelegt.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das S2200-Standardband.
- Serienmäßige freie Randzone: 1,75 Zoll (44,5 mm).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhaltegleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Gleitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 Zoll (914 mm).
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 mpm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven) Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2.000	29.200		-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87

RADIUSBÄNDER

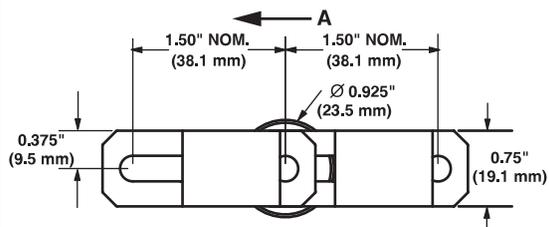
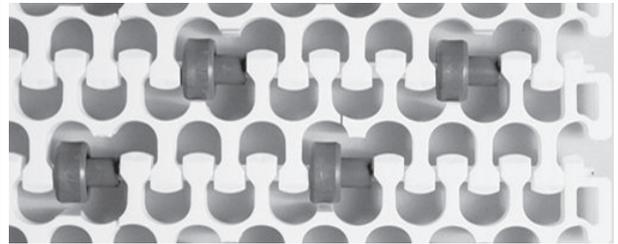
SERIE 2200

Radius Flush Grid (2.6) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,50	38,1
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit seitlichen Führungsstegen erhältlich.
- Verwendet Azetalrollen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im *Lieferprogramm*.
- Für Anwendungen, die geringe Staudruck-Akkumulation erfordern. Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen anbringen.
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleitleiste die seitliche Bandposition bei.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege ragen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an jeder Seite des Bandes hinaus.)
- Bänder in 16 in (406 mm) Breite und schmaler haben einen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite. Breitere Bänder haben einen Wenderadius gleich der 2,6-fachen Bandbreite.
- Bei Bändern mit einer Breite von mehr als 24 in (610 mm) wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder nicht auf einer Linie mit Rollen anordnen.
- Minimale Rollen-Randzone: 2,5 Zoll (63,5 mm).
- Standard-Rollenabstand:
 - über Breite: versetzt 4 in (102 mm) oder auf gleicher Höhe 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm).
 - über Länge: versetzt 1,5 in (38,1 mm) oder auf gleicher Höhe 3 in (76,2 mm).
- Es ist eine individuelle Rollenpositionierung verfügbar.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

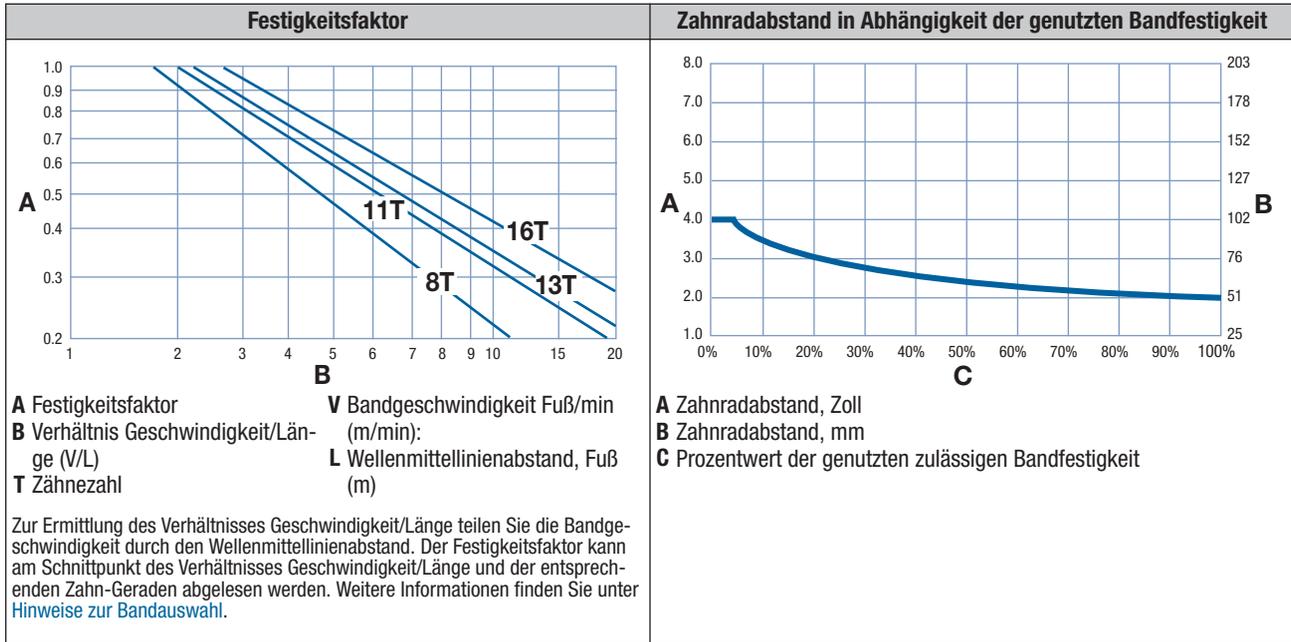
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)						Rollen-Freiraum	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		
		Rollenabstand (Breite)								°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	
		2 Zoll	51 mm	3 Zoll	7,6 mm	4 Zoll	102 mm							
lb/ft	N/m	lb/ft	N/m	lb/ft	N/m	Zoll	mm							
Polypropylen	Azetal	400	5.840	710	10.400	900	13.100	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,08
Azetal	Nylon	630	9.190	1.110	16.200	1.410	20.600	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,8
Polypropylen	Polypropylen ^a	350	5.110	620	9.050	790	11.500	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114		34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69

^a Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitprofile ^c	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
30	762	9	5	4
32	813	9	5	4
36	914	9	5	4
42	1.067	11	6	5
48	1.219	13	7	5
54	1.372	15	7	6
60	1.524	15	8	6
72	1.829	19	9	7
84	2.134	21	11	8
96	2.438	25	12	9
120	3.048	31	15	11
144	3.658	37	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<p>^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Intralox empfiehlt keine Kurvenführungen, die breiter sind als 36 in (914 mm). Wenden Sie sich bei Kurven-Anwendungen, die breitere Bänder erfordern, bitte an den Intralox-Kundenservice.</p> <p>^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein (platzieren Sie Zahnräder bei hohen Lasten in Abständen von einem Zoll). Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter Halte- und Mittelzahnrad-Versatz.</p> <p>^c Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.</p>				

RADIUSBÄNDER

SERIE 2200



Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Polypropylen-Spritzguss										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). 										



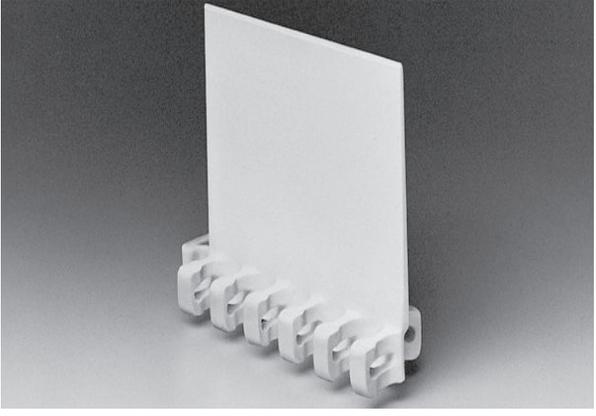
Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
EZ Clean™, aus Azetal										
11 (4,05 %)	5,3	135	5,4	137	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
EZ Clean™, aus Polypropylen										
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
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Polypropylen • Bei Verwendung von diesen Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. • Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C). • Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice. 										

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus Azetal										
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5	1,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										

RADIUSBÄNDER

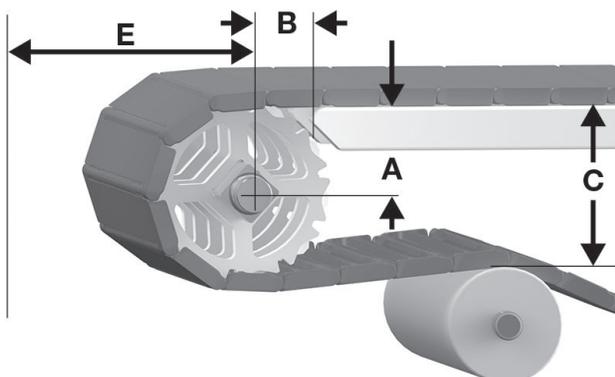
SERIE 2200

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon										
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1-7/16			
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem glasfaserverstärktem Nylon • Temperaturbereich: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) • Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige ZahnradEinstellung informiert. 										

Gerade Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyethylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> • Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. • Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Mitnehmer sind in linearen Abstufungen von 1,5 Zoll (38 mm) erhältlich. • Serienmäßige freie Randzone: 0,625 Zoll (15,9 mm). 		
		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 64: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Radius Flush Grid, Radius With Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44	37	1,93	49	3,92	100	2,40	61
5,3	135	11	2,18	55	2,27	58	5,32	135	3,10	79
6,3	160	13	2,67	68	2,52	64	6,27	159	3,57	91
7,7	196	16	3,40	86	2,78	71	7,69	195	4,28	109
Radius Friction Top										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,17	106	2,65	67
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,57	142	3,35	85
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,52	166	3,82	97
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,94	202	4,53	115
Radius Flush Grid mit Rolleneinsätzen										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,00	102	2,48	63
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,42	138	3,19	81
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,36	162	3,66	93
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111
Radius Flush Grid High Deck, Flush Grid High Deck with Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,42	112	2,90	74
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,82	148	3,60	91
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,77	172	4,07	103
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	8,19	208	4,78	121

Für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichen Gütern nicht kritisch ist, verwenden Sie das untere Ende des Bereichs.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2200 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

S2200 ist mit oder ohne seitliche Stege erhältlich. Für beide Kantenausführungen sind Niederhaltegleitleisten erhältlich. Die Version mit Stegen ermöglicht das Niederhalten des Bandes, ohne dass das Gleitprofil die Obertrumoberfläche beeinträchtigt.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter [Niederhaltegleitleisten](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter [Kurvenförderer](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

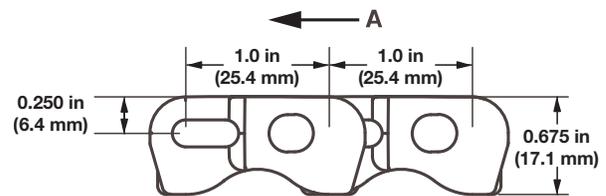
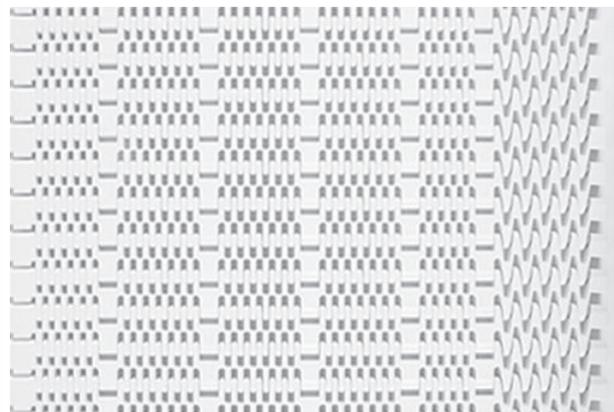
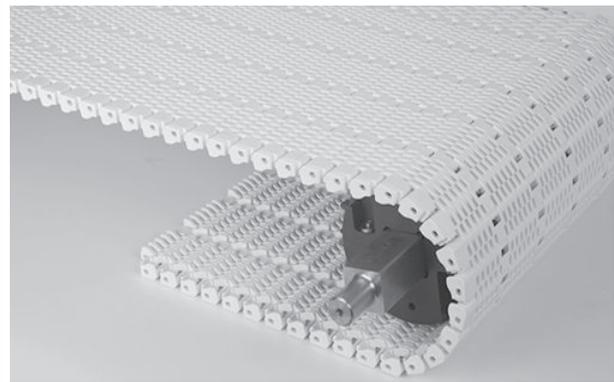
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Innenkurvenradius-Vorgaben zu erhalten.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (bis zum 1,5-fachen der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spannvorrichtungen](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwellen) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.

Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	36,0	914
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Max. Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche ermöglicht eine freie Bewegung des Förderguts.
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht dem Band reibungslos um eine Messerkante mit einem Durchmesser von 0,75 in (19,1 mm) zu laufen.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer Seite.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Bandbreiten bis zu 27,0 Zoll (686 mm). Für Bandbreiten von 30 Zoll (762 mm) liegt der Standardwenderadius bei der 1,75-fachen Bandbreite. Für Bandbreiten von 33 bis 36 Zoll (838 bis 914 mm) liegt er bei der 1,8-fachen Bandbreite.
- Informationen zum Mindestwenderadius finden Sie in den *Konstruktionsrichtlinien für Förderer der Serie S2300*. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kann 180-Grad-Kurven ausführen.
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 in (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Innenkante.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

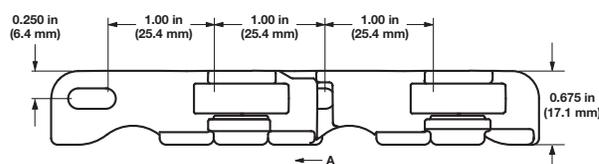
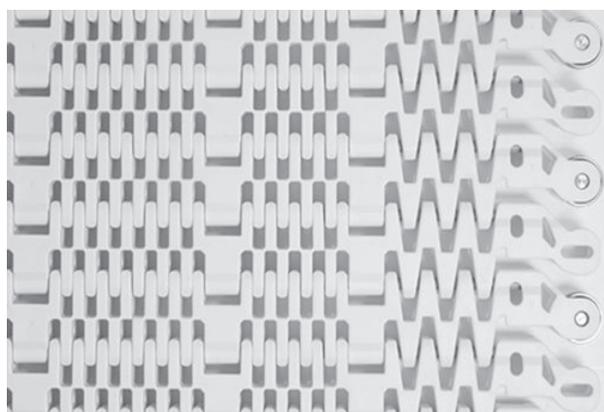
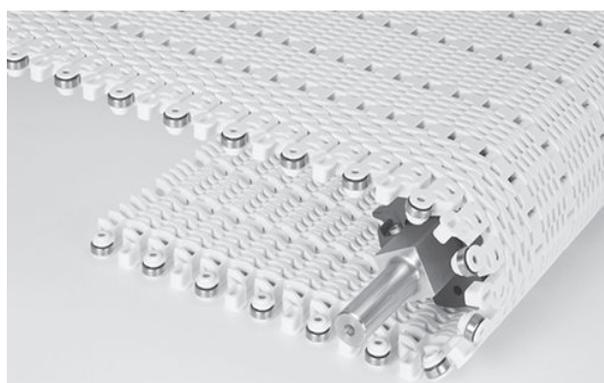
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	36,0	914
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Maximale Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Edelstahlstiften fixiert.
- Für Bänder sind gelagerte Kanten an einer Seite des Bandes erhältlich. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht dem Band reibungslos um eine Messerkante mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) zu laufen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Bandbreiten bis zu 27,0 Zoll (686 mm). Für Bandbreiten von 30 Zoll (762 mm) liegt der Standardwenderadius bei der 1,75-fachen Bandbreite. Für Bandbreiten von 33 bis 36 Zoll (838 bis 914 mm) liegt er bei der 1,8-fachen Bandbreite.
- Informationen zum Mindestwenderadius finden Sie in den *Konstruktionsrichtlinien für Förderer der Serie S2300*. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die jeweilige Anwendung geeignet sind.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

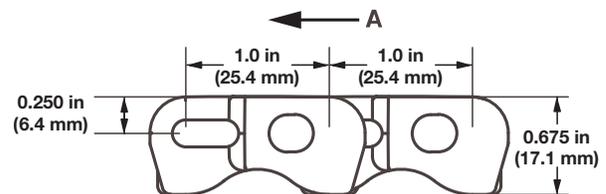
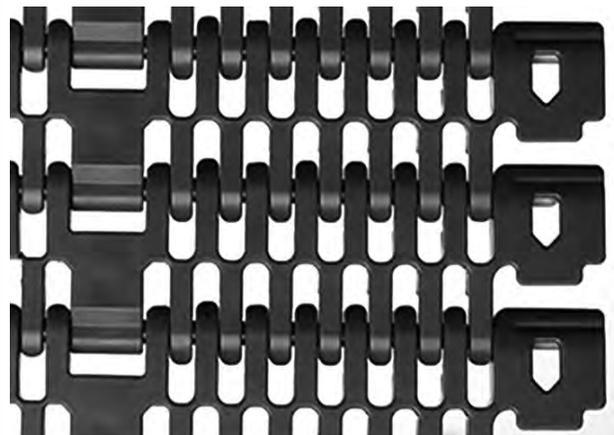
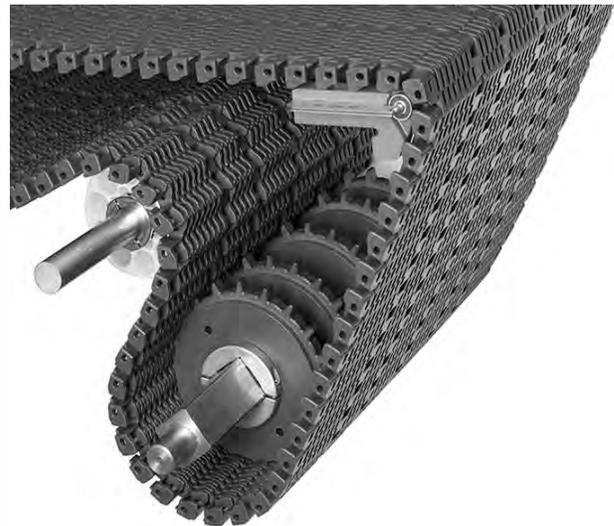
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetel	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-17,8 bis 93	2,40	11,72

Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	12	305
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	3	76,2
Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

ProduktHinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderung an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Kann in Anwendungen mit S-Kurven zum Einsatz kommen.
- Scharnierstäbe ohne Kopf vereinfachen die Wartung.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für kurvengängige Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Breiten bis zu 27 Zoll (686 mm). Für Bandbreiten von 30 bis 36 Zoll (762 bis 914 mm) liegt der Standardwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Informationen zum Mindestwenderadius finden Sie in den *Konstruktionsrichtlinien für Förderer der Serie S2300*. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 Zoll (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Bandkante.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

SERIE 2300

Banddaten

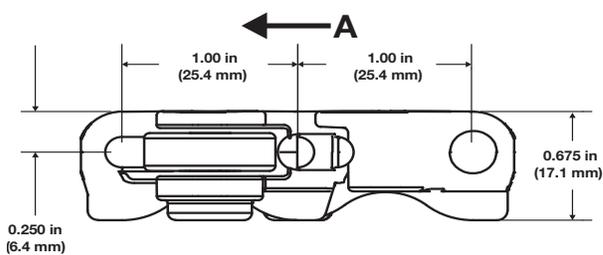
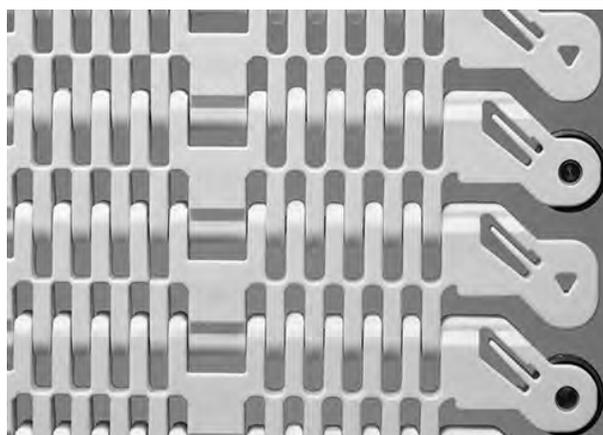
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit kurvengängiger Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

Flush Grid Messerkanten-Rollen Dual Turning mit gelagerter Bandkante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	12	305
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Maximale Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Edelstahlstiften fixiert.
- Die gelagerten Kanten befinden sich auf beiden Seiten des Bandes und müssen an jeder zweiten Bandreihe konfiguriert werden.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht dem Band reibungslos um eine Messerkante mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) zu laufen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Entwickelt für Anwendungen mit zweiseitigem Drehen.
- Für kurvengängige Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Breiten bis zu 27,0 Zoll (686 mm). Für Bandbreiten von 30 bis 36 Zoll (762 bis 914 mm) liegt der Standardwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Informationen zum Mindestwenderadius finden Sie in den *Konstruktionsrichtlinien für Förderer der Serie S2300*. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Bevor Sie die Konstruktion eines Förderers abschließen, berechnen Sie mit CalcLab den geschätzten Bandzug und stellen Sie sicher, dass das Band der Anwendung standhält. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter calclab.intralox.com.
- Positionierung der Zahnräder: alle 3,00 Zoll (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Bandkante.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit kurvengängiger Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

Flush Grid Mold to Width Messerkanten-Rolle Dual Turning

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	6,0	152,4
Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderung an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Intralox empfiehlt bei Anwendungen mit engen Übergaben die Verwendung von dynamischen Messerkanten-Rollen.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestdurchmesser der Messerkanten-Rolle: 0,75 Zoll (19,1 mm).
- Verfügbare Breiten: 6 Zoll (152,4 mm) und 9 Zoll (228,6 mm).
- Erforderliche Anzahl an Zahnrädern:
 - Bänder mit 6 Zoll (152,4 mm): zwei Zahnräder. Vermeiden Sie geteilte Zahnräder. Diese Zahnräder passen nicht auf ein Band mit einer Breite von 6 Zoll (152,4 mm).
 - Bänder mit 9 Zoll (228,6 mm): zwei Zahnräder. Es können geteilte Zahnräder verwendet werden.
- Die Abmessungen der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. Die Stege stehen ca. 0,3 in (8 mm) x 0,24 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitleiste über.

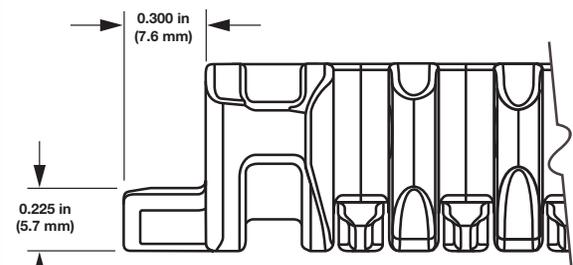
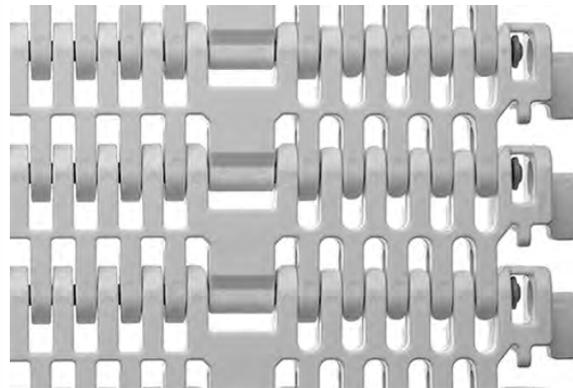
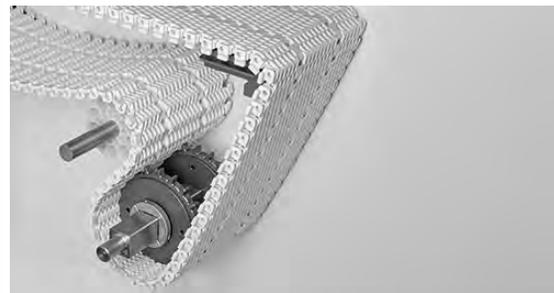


Abbildung 65: Maße der Bandkante mit Führungssteg

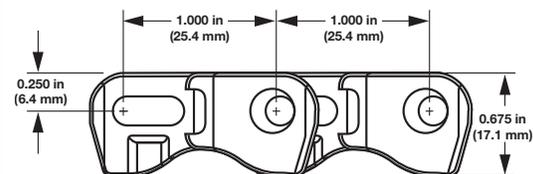


Abbildung 66: Maße der bündigen Bandkante

SERIE 2300

Banddaten

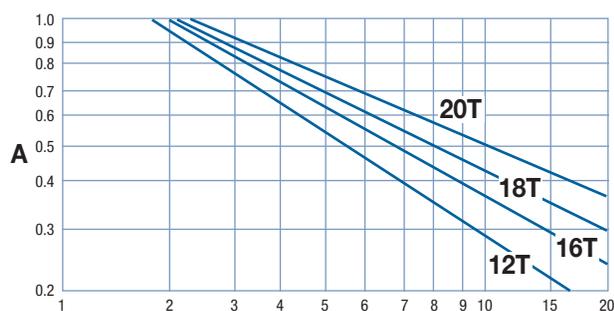
Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lbf	K		°F	°C	lb/ft	kg/m
6	152,4	Azetal	Nylon	700	3.110	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,20	1,79
9	228,6	Azetal	Nylon	700	3.110		-50 bis 200	-46 bis 93	1,80	2,68

RADIUSBÄNDER

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

HINWEIS: Wenden Sie sich für den Abstand zwischen Zahnrad-Obertrum und Untertrum-Stützelement an den Intralox-Kundenservice oder lesen Sie die Konstruktionsrichtlinien der Serie 2300.

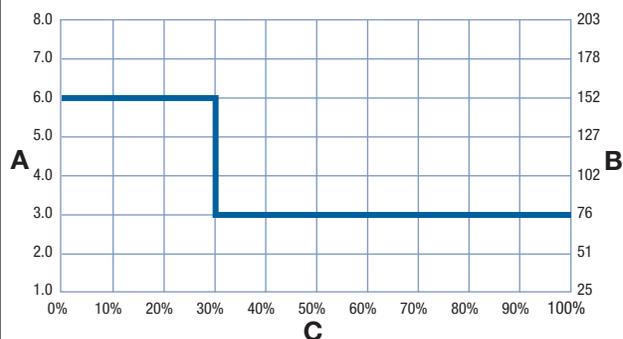
Festigkeitsfaktor



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

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

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



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

SERIE 2300

Nylonzahnräder

Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5	
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

- Erhältlich in schwarzem Nylon
- Temperaturbereich: 50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C)

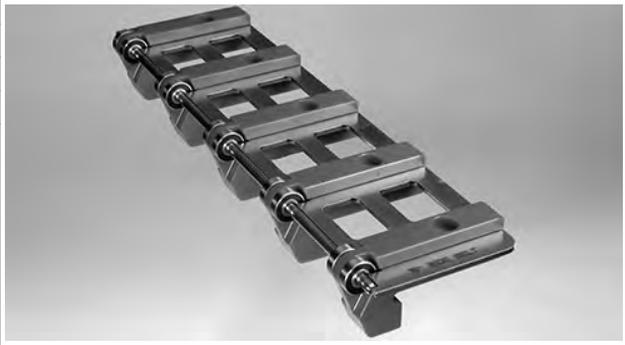


Geteilte Zahnräder aus Nylon										
Zähnezahl (Polygon- effekt)	Nom. Teil- kreisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,5	165	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40

- Erhältlich in schwarzem Nylon
- Nicht mit Mold To Width Flush Grid Messerkanten-Rolle-Dual Turning-Band verwenden.
- Temperaturbereich: 50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C)



Dynamische Messerkanten-Rollen				
Standardbreiten für Messerkanten-Rollen				
US-Größen (Zoll)				
4,5	6,0	9,0	12,0	
15,0	18,0	24,0		
Metrische Größen (mm)				
170,0	255,0	340,0	425,0	
<ul style="list-style-type: none"> • US-Größen sind in den Abstufungen 4,5 Zoll, 6 Zoll und 3 Zoll erhältlich. Metrische Größen sind mit Abstufungen von 85 mm (3,35 Zoll) erhältlich. • Bei anderen Bandbreiten können mehrere Messerkanten-Rollen in den verfügbaren Abstufungen kombiniert werden. Hilfe erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Hergestellt aus FDA-zugelassenem, blauem, ölfülltem Nylon. • Rollendurchmesser 0,75 Zoll (19,1 mm) 				

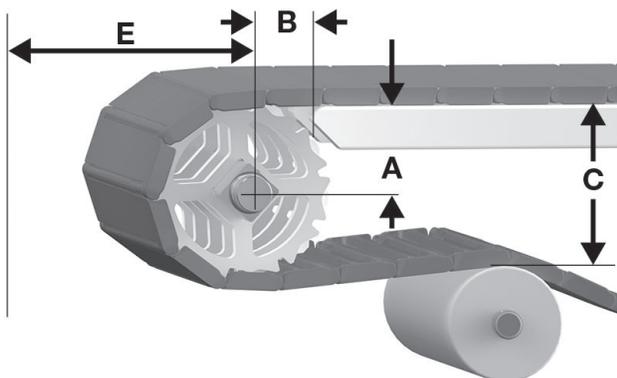



SERIE 2300

RADIUSBÄNDER

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehene Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter [Abmessungen des Fördererrahmens](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 67: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 2300

Abmessungen des S2300 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Zoll	mm	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
				Zoll	mm						
3,9	99	12	1,44-1,51	37-38	1,92	49	3,69	94	2,24	57	
5,1	130	16	2,09-2,14	53-54	2,27	58	4,95	126	2,88	73	
5,8	147	18	2,41-2,45	61-62	2,46	62	5,58	142	3,19	81	
6,4	163	20	2,73-2,77	69-70	2,57	65	6,22	158	3,51	89	

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2300 Spalt zur bergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Zoll	mm	mm
3,9	12	0,065	1,7	
5,1	16	0,050	1,3	
6,4	20	0,039	1,0	

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

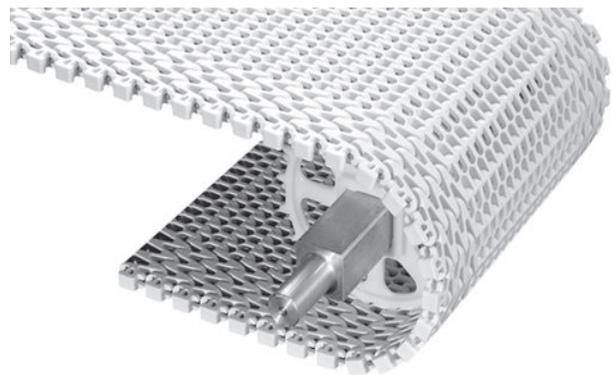
ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter [Kurvenförderer](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2300-Bänder mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei Breiten von 30 in bis 36 in (762 mm bis 914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (bis zum 1,5-fachen der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spannvorrichtungen](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwellen) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle oder dynamische Intralox-Messerkanten-Rolle verwendet werden.

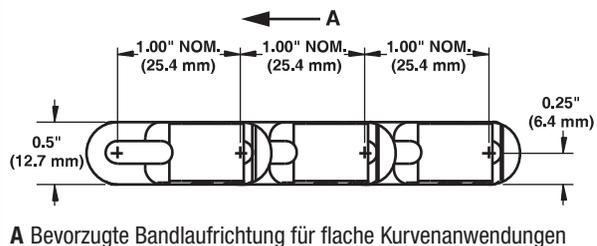
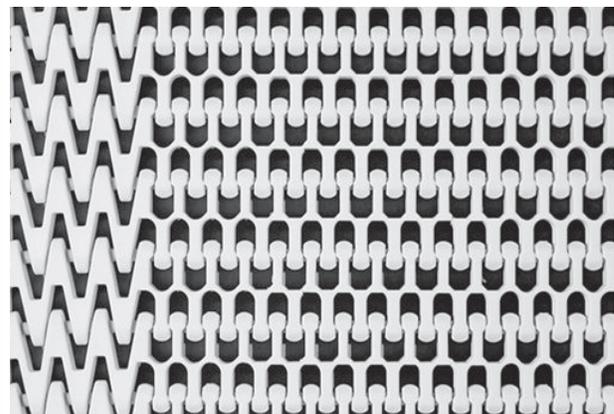
Tight Turning Radius

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer oder an beiden Seiten des Bandes mit 1,7-Modulen an der Innenseite und 2,2-Modulen an der Außenseite zur Verbesserung der Bandfestigkeit.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 18 in (457 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Bandbreiten bis zu 18 Zoll (457 mm).
 - Für Bandbreiten von über 18 Zoll (457 mm) bis 24 Zoll (610 mm) ist der Standardwenderadius die 1,8-fache Bandbreite.
 - Für Bandbreiten von über 24 Zoll (610 mm) bis 30 Zoll (762 mm) ist der Standardwenderadius die 2,0-fache Bandbreite.
 - Für Bandbreiten von über 30 Zoll (762 mm) bis 36 Zoll (914 mm) ist der Standardwenderadius die 2,2-fache Bandbreite.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- In Richtung der flachen Kurve gesehen beträgt der Mindestabstand des Zahnrades von der rechten Bandkante bei Tight Turning Modulen 2,625 in (66,7 mm).
- Mindestabstand des Zahnrades von der linken Bandkante mit Tight Turning Modulen: 2,875 Zoll (73 mm).
- Minstdurchmesser der Messerkante: 1,375 Zoll (34,9 mm).



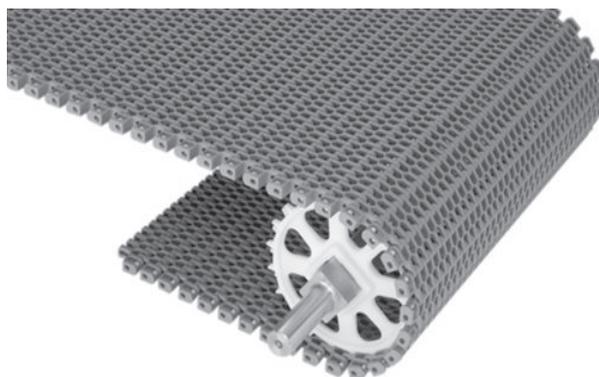
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	600	8.760	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	600	8.760		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen ^a	600	8.760		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47

^a Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

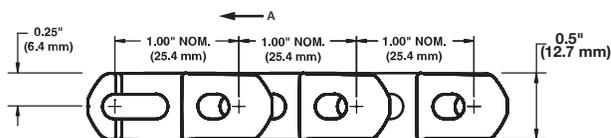
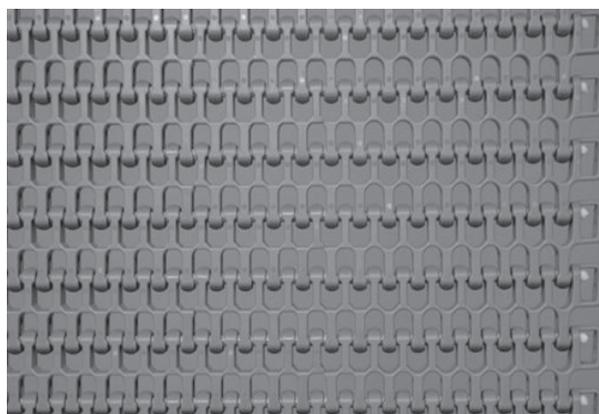
Radius Flush Grid (2.2)

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius von 2,2 x der Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf [Niederhalteführungen \(nur 2.2\)](#).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Mindestdurchmesser der Messerkante: 1,5 Zoll (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



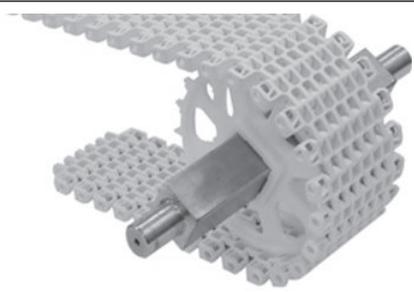
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Nachweisbares Azetal	HR-Nylon	1.300	19.000	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,70	8,30
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ^a	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.700	24.800		-50 bis 310	-46 bis 154	1,43	6,98

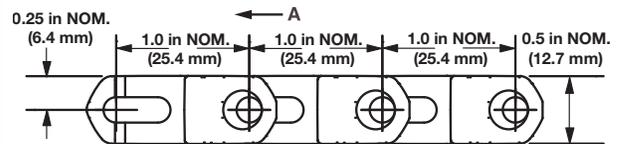
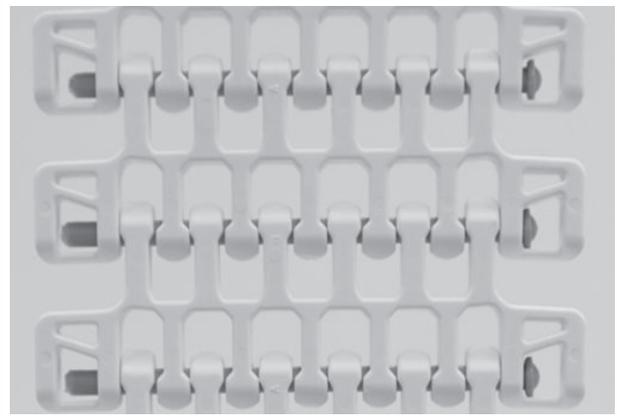
^a Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

Mold to Width Radius Flush Grid 2.2

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	4	101,6	
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6	
Durchlässigkeit	42 %		
Scharnierausführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ		

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumsprungspannung.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf [Niederhalteführungen \(nur 2.2\)](#).
- Niederhalteführungen können nicht mit Zahnradern mit Teilkreisdurchmessern 2 in und 2,9 in oder mit Zahnradern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 in verwendet werden.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Minstdurchmesser der Messerkante: 1,5 Zoll (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



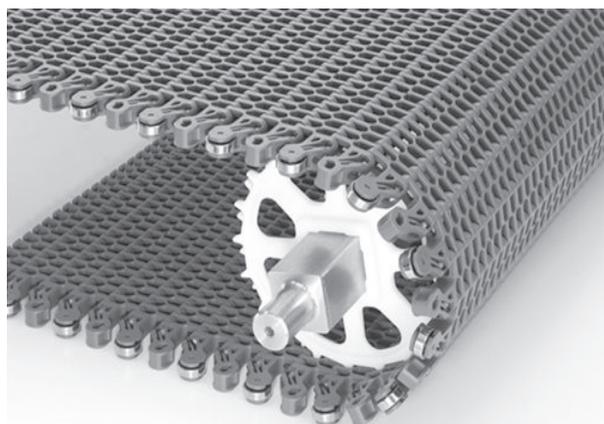
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf	K		°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	560	2.490	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	0,56	0,83
Polypropylen	Azetal	400	1.780		34 bis 200	1 bis 93	0,39	0,57

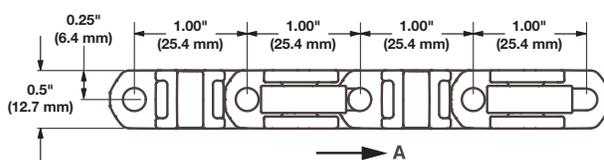
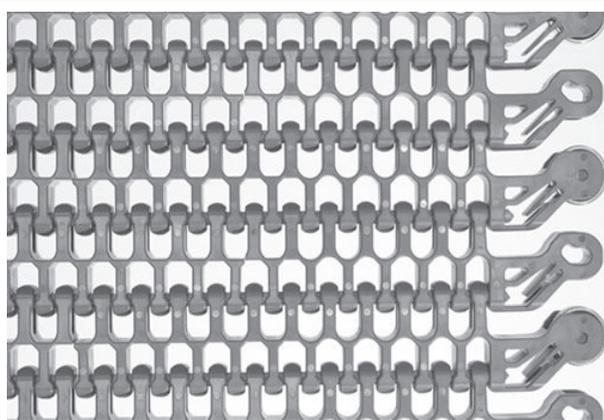
Radius with Edge Bearing

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Verschlussystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von einem Kunststoffstift fixiert.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Für Bänder mit gelagerten Kanten an nur einer Seite sind sowohl bündige Bandkanten als auch Bandkanten mit Niederhalteführung erhältlich. Diese müssen sich an der Außenkante der Kurve befinden.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

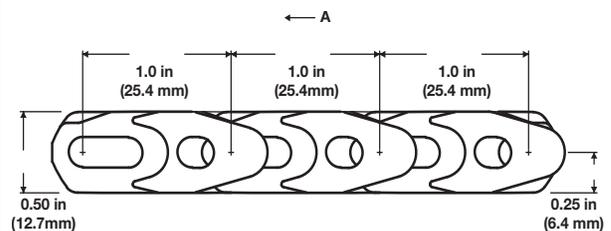
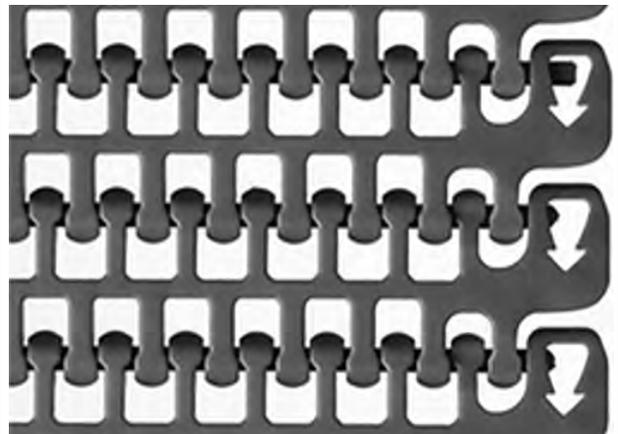
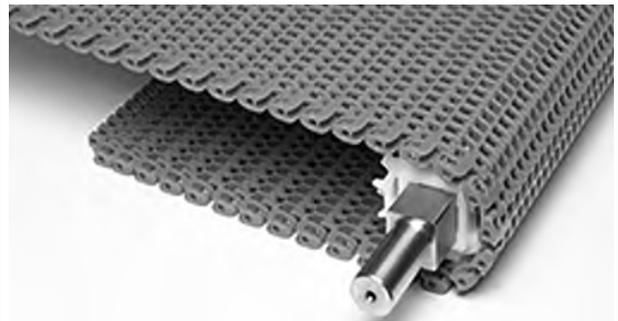
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetel	Nylon	1.700	24.800	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-18 bis 93	1,59	7,76

Radius Flush Grid mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt (gemessen an der Innenkante).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Mindestdurchmesser der Messerkante: 1,375 Zoll (34,9 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

SERIE 2400

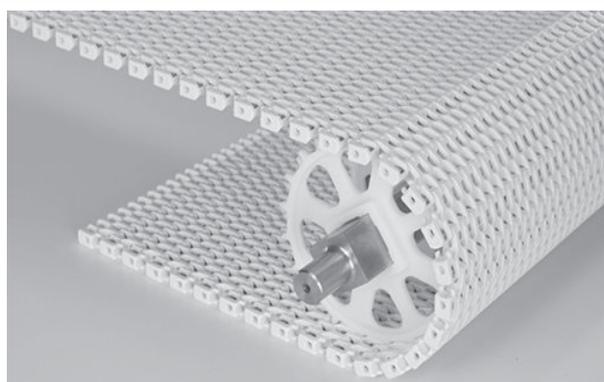
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) ^a		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 176	1 bis 80	1,10	5,37
Azetal	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	1,59	7,7624
HR-Nylon	HR-Nylon	1.700	24.800		-50 bis 240	-46 bis 116	1,43	6,98
PK	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	1,4	6,8348

^a Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

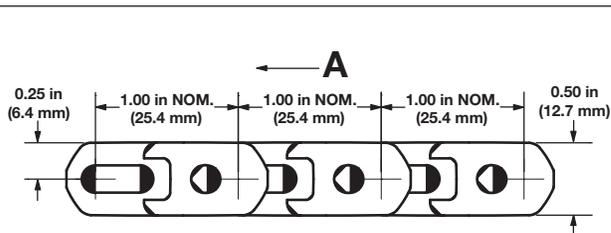
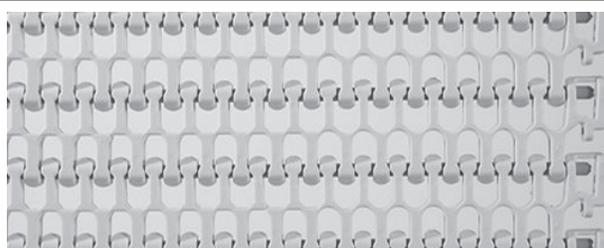
Radius Flush Grid mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing™ Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert das Ausfallrisiko in verschiedenen Bandbereichen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Minstdurchmesser der Messerkante: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

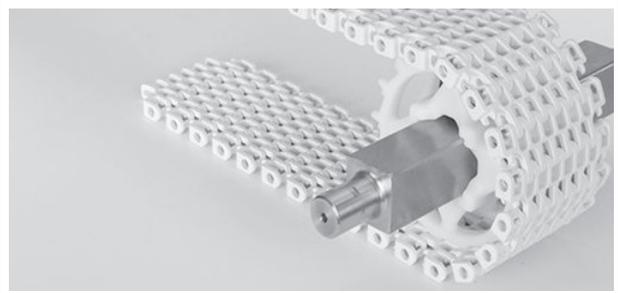
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) ^a		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,59	7,76
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 200	1 bis 104	1,04	5,10
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03

^a Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.

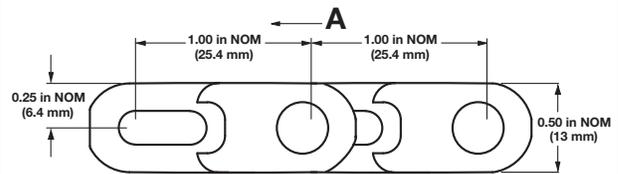
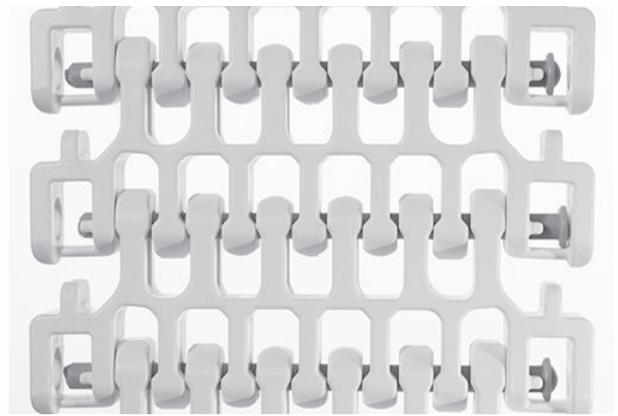
Radius Flush Grid MTW mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bandes verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Fördergütereigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Verfügbare Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Verwenden Sie bei Bändern mit einer Breite von 4 Zoll (102 mm) und Niederhalteführung keine geteilten Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für Bänder mit 4 Zoll (101,6 mm):
 - ohne Niederhalteführungen: zwei
 - mit Niederhalteführungen: eins
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für Bänder mit 6 Zoll (152,4 mm):
 - ohne Niederhalteführungen: vier
 - mit Niederhalteführungen: drei
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 8-Zoll-Bänder (203,2 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: fünf.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 10-Zoll-Bänder (254 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: sieben.
- Mindestdurchmesser der Messerkante bei Bändern:
 - ohne Niederhaltungsführungen: 1,375 Zoll (34,9 mm)
 - mit Niederhaltungsführungen: 1,50 Zoll (38,1 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

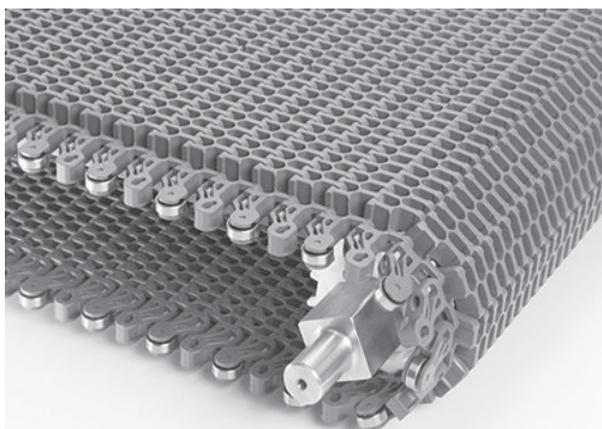
SERIE 2400

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lbf (N)				Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse lb/ft (kg/m)			
			4 Zoll (101,6 mm)	6 Zoll (152,4 mm)	8 Zoll (203,2 mm)	10 Zoll (254 mm)		°F	°C	4 in (101,6)	6 in (152,4)	8 in (203,2)	10 in (254)
Azetal	Nylon	Ohne	484 (2.150)	850 (3.780)	1.133 (5.040)	1.417 (6.300)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Mit	242 (1.080)	726 (3.230)	1.133 (5.040)	1.417 (6.300)		-50 bis 200	-46 bis 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (1.780)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 bis 220	1 bis 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Mit	242 (1.080)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 bis 220	1 bis 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

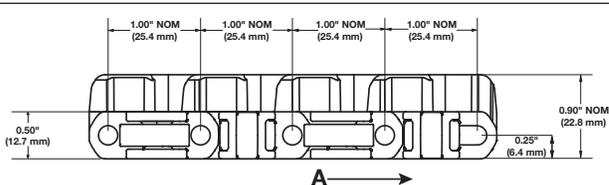
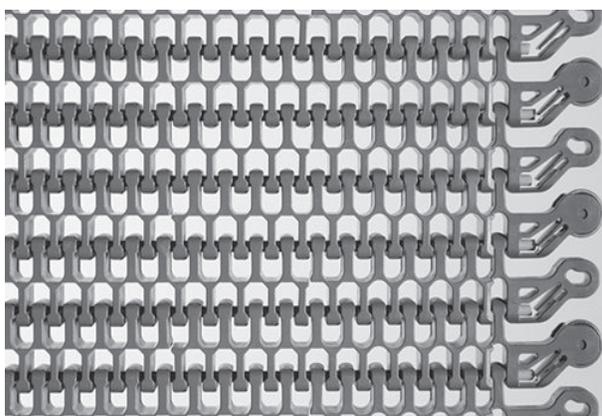
Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Verschlusssystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenseite der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Kunststoffstiften fixiert.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Bandhöhe: 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige Band S2400.
- Serienmäßige freie Randzone: 1,88 Zoll (47,75 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

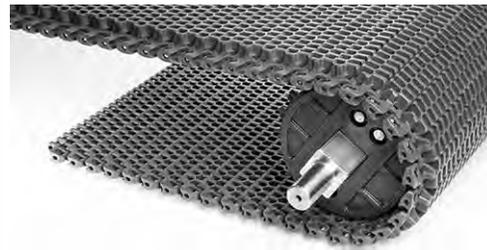
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) ^a		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1.700	24.800	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-18 bis 93	2,83	13,82

^a Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

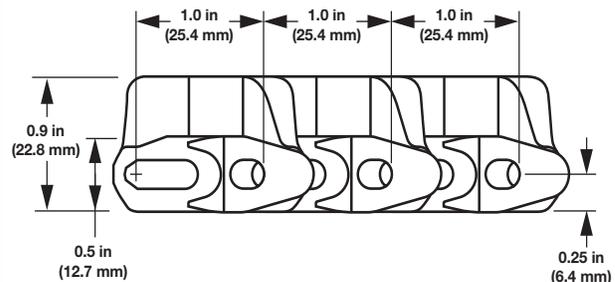
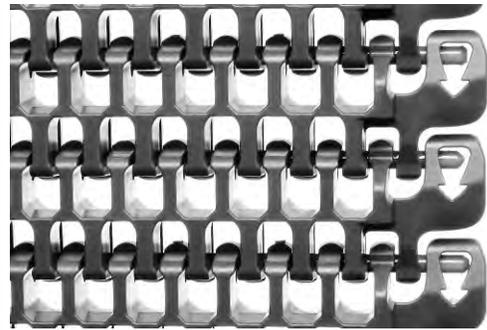
Radius Flush Grid High Deck mit Heavy Duty Bandkante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	4	101,6
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bandes verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Das Flush Grid High Deck-Band ist 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.
- Serienmäßige freie Randzone: 0,875 Zoll (22,2 mm)
- Mindestdurchmesser der Messerkante: 1,375 Zoll (34,9 mm)



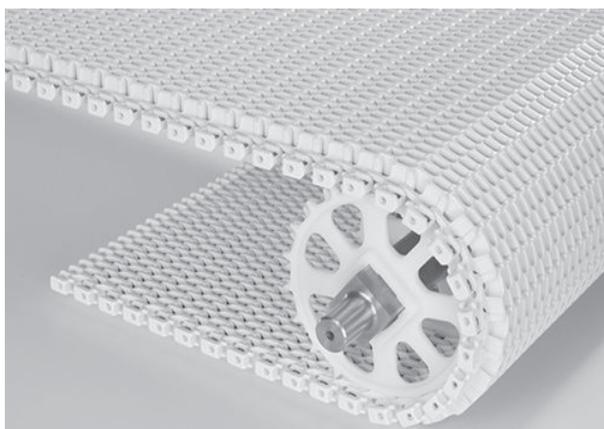
SERIE 2400

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 176	1 bis 80	1,90	9,28
Azetal	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	2,83	13,82
HR-Nylon	HR-Nylon	1.700	24.800		-50 bis 240	-46 bis 116	2,3	11,23
PK	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	2,49	12,16

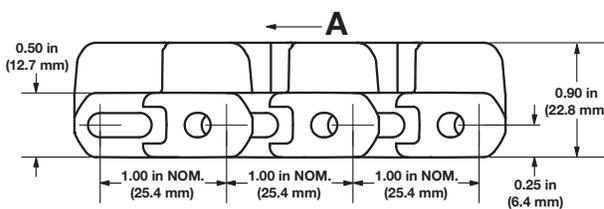
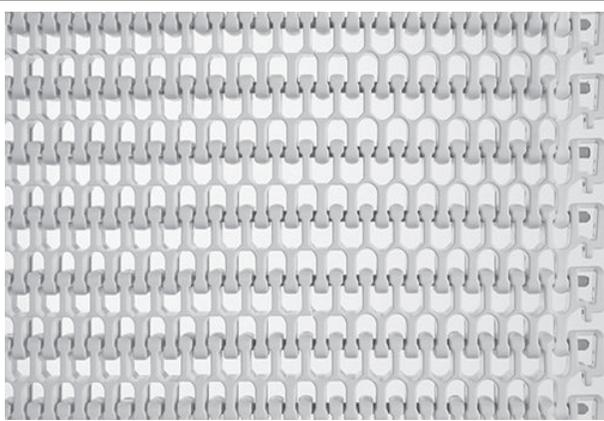
Flush Grid High Deck mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Verwendet ein serienmäßiges S2400-Gleitprofil.
- Serienmäßige freie Randzone: 0,875 Zoll (22,2 mm).
- Höhe der Load-Sharing-Kante: 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

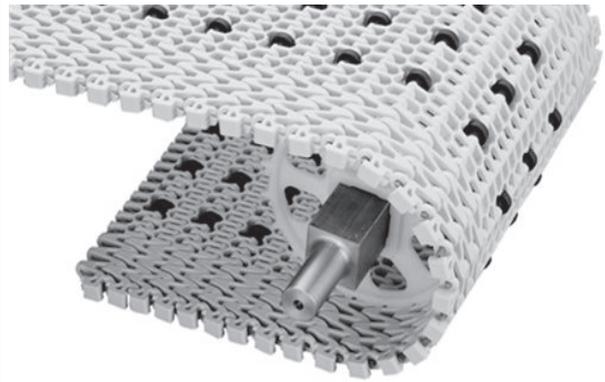
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) ^a		Bandgewicht	
		lb/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	2,83	13,82
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 200	1 bis 104	1,84	8,99

^a Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

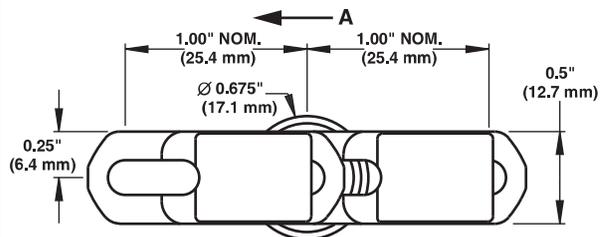
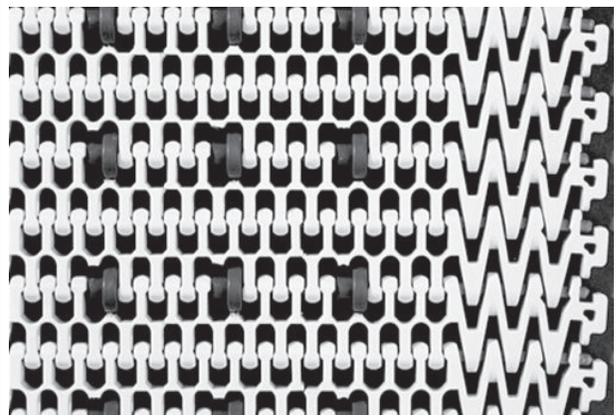
Radius Flush Grid (2,4) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für Radiusanwendungen mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius der 2,4-fachen Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Zahnräder NICHT in einer Linie mit den Rollen anordnen.
- Bänder in 12 in(305 mm) Breite und schmaler haben einen Mindestradiusfaktor gleich 1,7.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in(610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Längsabstand der Rollen serienmäßig: 2 Zoll (51 mm), 3 Zoll (76 mm) oder 4 Zoll (102 mm).
- Queraabstand der Rollen serienmäßig: 2 Zoll (51 mm) oder 4 Zoll (102 mm).
- Rollen-Randzonen: 3,5 Zoll(89 mm) oder 4 Zoll(102 mm) auf Basis des ausgewählten Längsabstandes der Rollen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

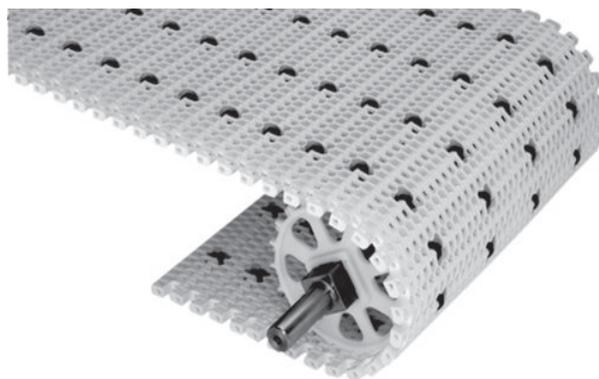
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Rollen-Freiraum		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	Zoll	mm		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	500	7.300	3,5 oder 4,0	89 oder 102	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	500	7.300	3,5 oder 4,0	89 oder 102		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen	500	7.300	3,5 oder 4,0	89 oder 102		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47

RADIUSBÄNDER

SERIE 2400

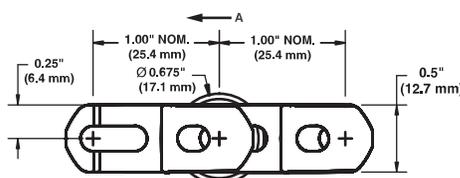
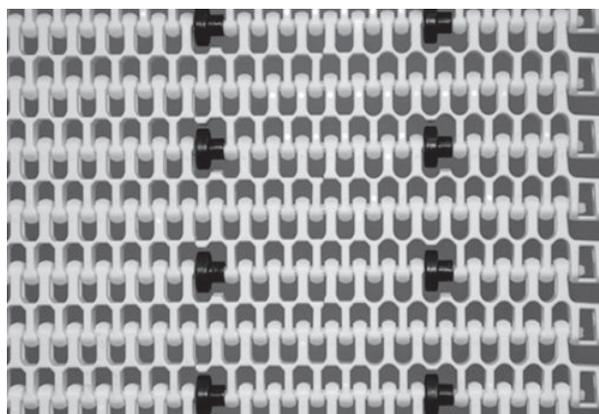
Radius Flush Grid (2,8) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Dieses Band verwendet das Radius Flush Grid (2.2) der Serie 2400 als Basis. Durch die Positionierung der Rollen erhöht sich der Wenderadius auf 2,8.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile unter den Rollen anbringen.
- Zahnräder nicht in einer Linie mit den Rollen platzieren.
- Für Radiusanwendungen mit Akkumulation mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius von 2,8 x Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in (610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Querabstand der Rollen serienmäßig: 2 Zoll (51 mm) oder 4 Zoll (102 mm).
- Längsabstand der Rollen serienmäßig: 2 Zoll (51 mm), 3 Zoll (76 mm), oder 4 Zoll (102 mm).
- Mindestbreite mit Niederhalteführungen: 8 Zoll (203 mm).
- Rollen-Randzonen: 2 Zoll (51 mm), 2,5 Zoll (63 mm), 3 Zoll (76 mm) oder 3,5 Zoll (89 mm) auf Basis des Längsabstandes der Rollen.
- Minimale Rollen-Randzone mit Niederhalteführungen: 3 Zoll (76 mm).



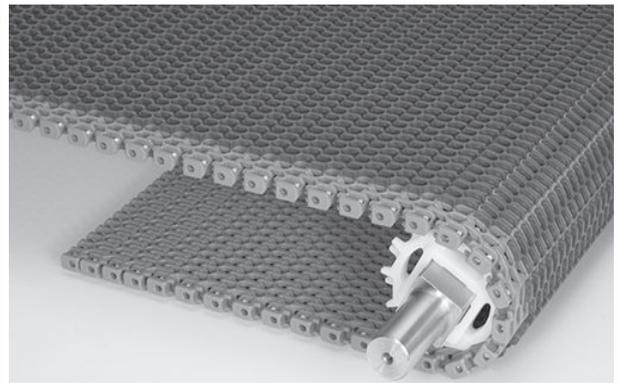
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)						Rollen-Freiraum		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		Rollenabstand (Breite)									°F	°C		
		2 Zoll	51 mm	3 Zoll	76 mm	4 Zoll	102 mm	Zoll	mm				lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	700	10.200	800	11.700	900	13.100	2	51	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,21	1,21
Azetal	Nylon	1.000	14.600	1.200	17.500	1.300	12.749	2,5 bis 3,5	64 bis 89		-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	7,68
Polypropylen	Polypropylen	600	8.760	700	10.200	800	11.700	2,5 bis 3,5	64 bis 89		34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,11

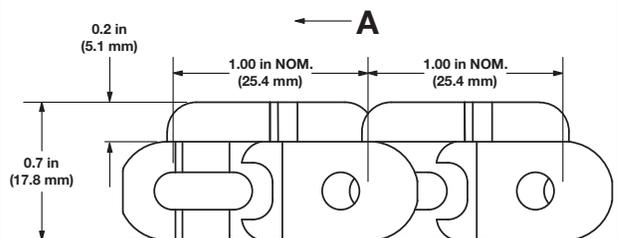
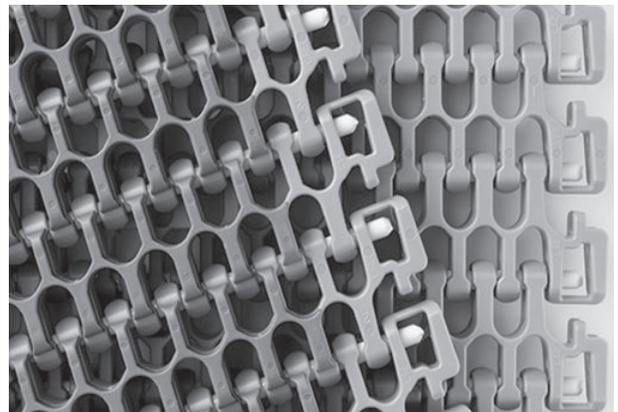
Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36,0	914,0
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Einzug für Reibfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minstdurchmesser der Messerkante: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.200	17.500		34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c

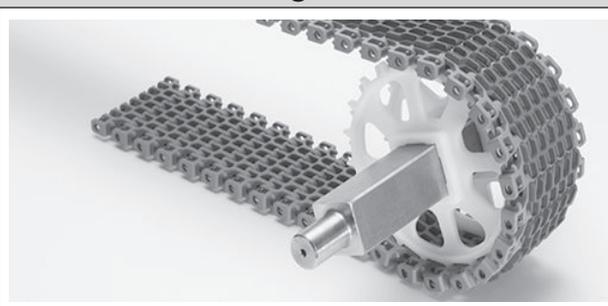
^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

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

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

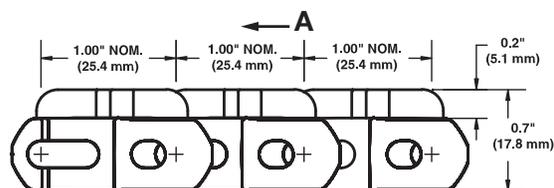
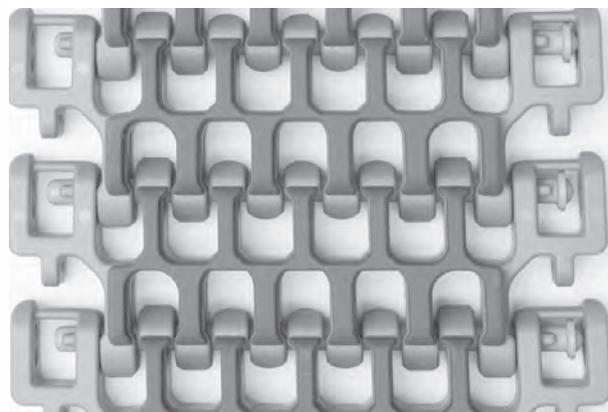
Radius Friction Top Mold to Width mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bandes verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Verfügbare Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Einzug für Reibfläche:
 - Bei Breiten von 4 Zoll (101,6 mm) und 6 Zoll (152,4 mm): Einzug bei 0,70 Zoll (17,78 mm) geformt.
 - Bei Breiten von 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm): Einzug bei 0,95 Zoll (24,1 mm) geformt.
- Verwenden Sie bei Bänder mit einer Breite von 4 Zoll (102 mm) und Niederhalteführung keine geteilten Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Maximale Anzahl an Zahnradern:
 - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) ohne Niederhalteführungen: zwei Zahnräder.
 - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) mit Niederhalteführungen: ein Zahnrad.
 - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) ohne Niederhalteführungen: vier Zahnräder.
 - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) mit Niederhalteführungen: drei Zahnräder.
 - 8-in-(203,2-mm-)Bänder mit und ohne Niederhalteführungen: fünf Zahnräder.
 - 10-in-(254-mm-)Bänder mit und ohne Niederhalteführungen: sieben Zahnräder.
- Mindestdurchmesser der Messerkante:
 - Bänder ohne Niederhalteführungen: 1,375 Zoll (34,9 mm).
 - Bänder mit Niederhalteführungen: 1,50 Zoll (38,1 mm).



A bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

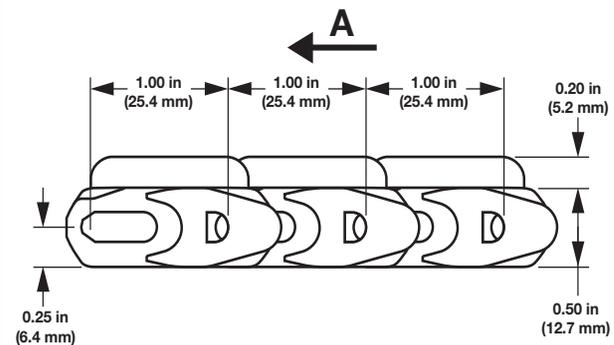
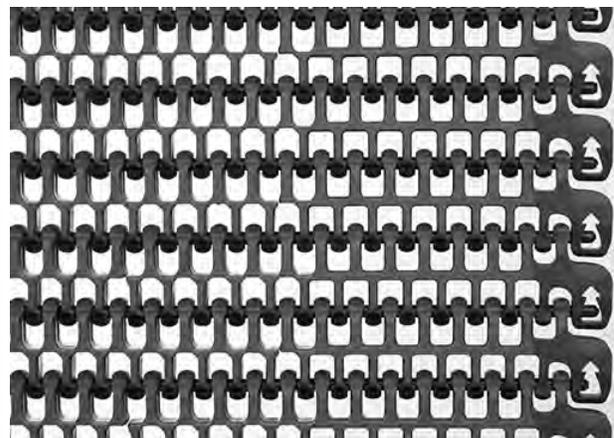
Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lbf (N)				Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse lb/ft (kg/m)			
			4,0 Zoll (101,6 mm)	6,0 Zoll (152,4 mm)	8,0 Zoll (203,2 mm)	10,0 Zoll (254 mm)		F°	C°	4,0 Zoll (101,6 mm)	6,0 Zoll (152,4 mm)	8,0 Zoll (203,2 mm)	10,0 Zoll (254 mm)
			Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (1.780)		600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66
		Mit	242 (1.080)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 bis 150	1 bis 66	0,51 (0,76)	0,77 (1,14)	1,02 (1,52)	1,28 (1,89)

Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bandes verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumschwerlastspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Einzug für Reibfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Mindestdurchmesser der Messerkante: 1,375 Zoll (34,9 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^a
Polypropylen	Grau/Grau	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	PK	1.200	17.500		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-FT, Blau	PK	1.200	17.500		34 bis 176	1 bis 80	1,35	6,59	59, Shore A	b	c

^aEuropäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^bVon der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

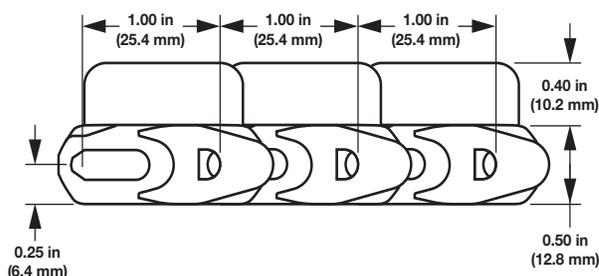
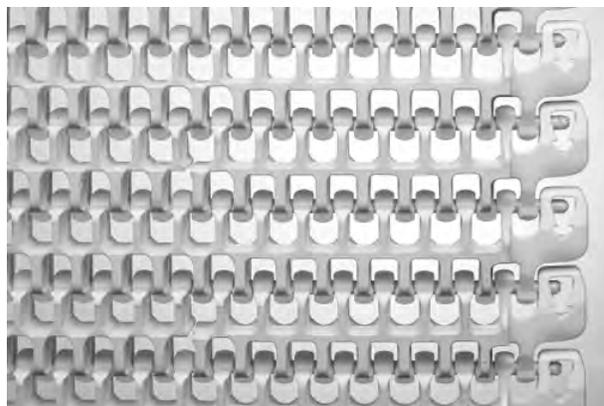
^cVon der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

0,4 in High Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bandes verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Einzug für Reibfläche: 0,95 Zoll (24,1 mm)
- Mindestdurchmesser der Messerkante: 1,375 Zoll (34,9 mm)



Banddaten

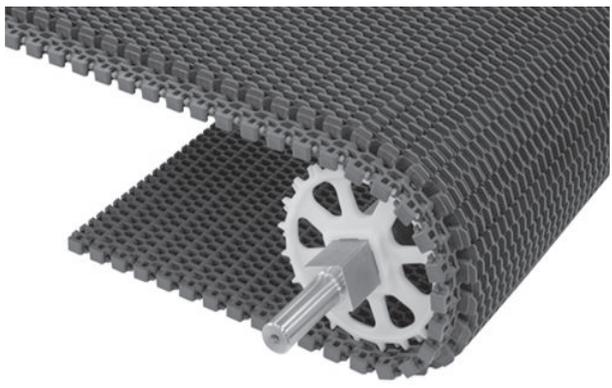
Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Weiß/Weiß	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,69	8,25	55, Shore A	c	d
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-Blau	PK	1.200	17.500		34 bis 176	1 bis 80	1,77	8,65	59, Shore A	c	d

^b Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^c Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

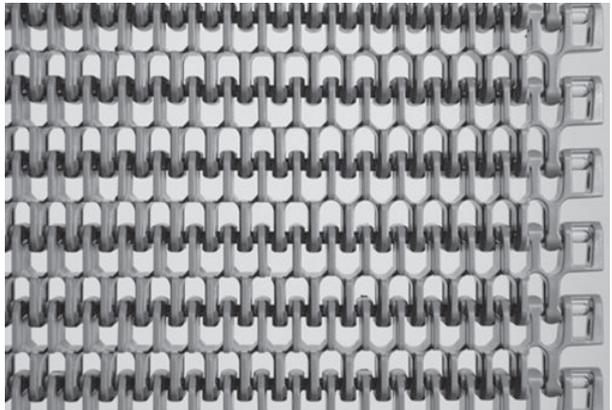
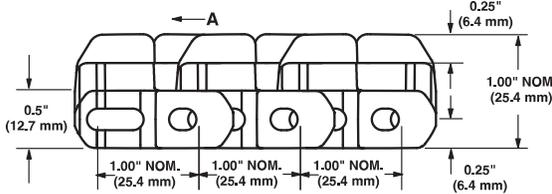
^d Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Radius Raised Rib		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf typ	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Ermöglicht den Luftstrom über das Band, um optimale Kühlung bei lebensmittelverarbeitenden Anwendungen zu gewährleisten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich 2,2 x Bandbreite.
- Erleichtert die nahtlose Übergabe von kleinen Paketen durch die Verwendung von Übergabeplatten.
- Geeignet für serienmäßige S2400-Gleitprofile.
- Serienmäßige freie Randzone: 1,12 Zoll (28,6 mm).
- Band-Bahnhöhe: 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.

A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten								
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,98	9,68
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	3,00	14,67
Polypropylen	Polypropylen ^a	1.000	14.600		34 bis 220	1 bis 104	1,92	9,39
HR-Nylon	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 240	-46 bis 116	2,5	12,25

^a Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

RADIUSBÄNDER

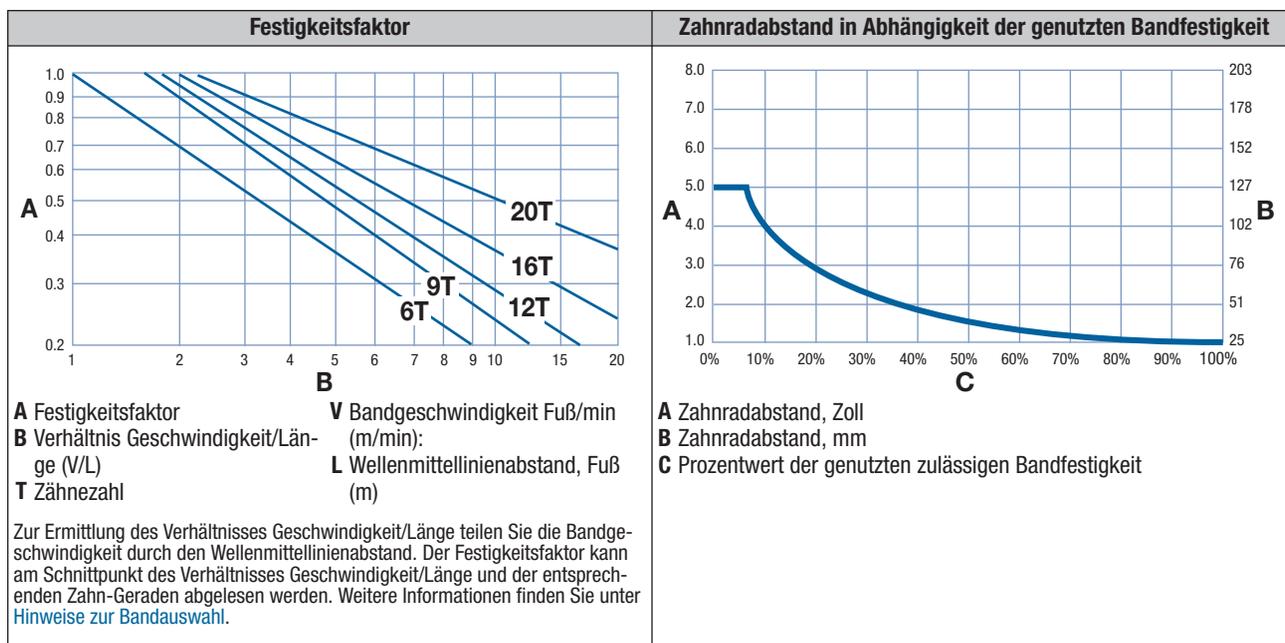
SERIE 2400

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ^a		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^b	Gleitprofile ^c	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	9	6	5
48	1.219	11	7	5
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

^a Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 in (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 4 in (102 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

^b Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter [Haltering und Mittelzahnrad-Versatz](#).

^c Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.

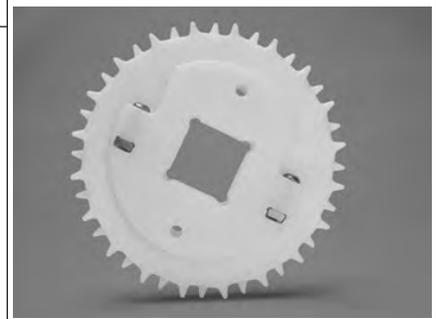


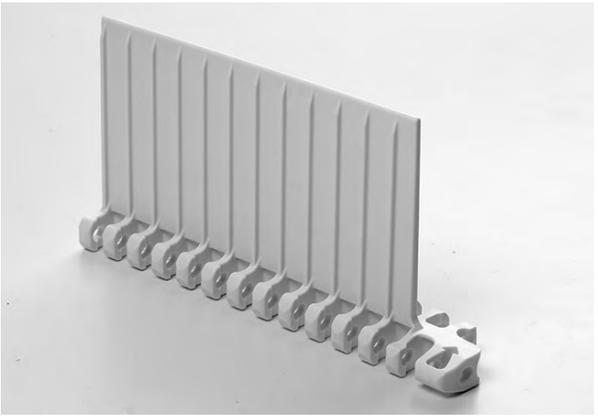
Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^b			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
6 (13,40 %)	2,0	51	2,0	51	0,54	14	0,75		20	
9 (6,03 %)	2,9	74	2,9	74	1,0	25	1	1	25	25
12 (3,41 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25	1 bis 1,5	1,5	25 bis 40	40
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 bis 1,5	1,5	25 bis 40	40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 bis 1,5	1,5	25 bis 40	40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Das Zahnrad mit 6 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,0 Zoll (51 mm) und das Zahnrad mit 9 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,9 Zoll (74 mm) dürfen nur bis maximal 60 lbf/Zahnrad (267 N/Zahnrad) belastet werden. • Das Zahnrad mit 6 bzw. 9 Zähnen nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden. • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
Nylon mit FDA-Zulassung										
12 (3,41 %)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1,5		
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		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden. • Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C). 										
Glasfaserverstärktes Nylon										
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1	25				
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1	25		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1	25				
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem glasfaserverstärktem Nylon • Temperaturbereich: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) 										

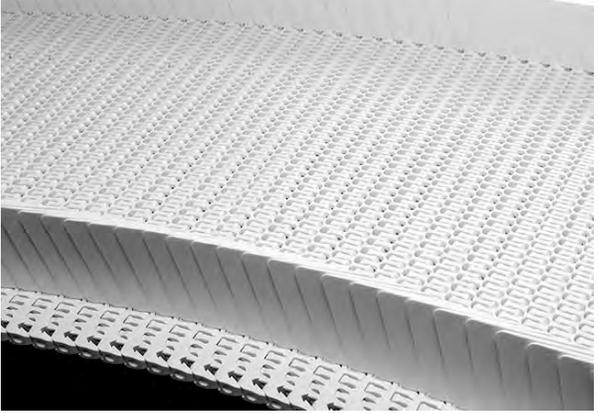


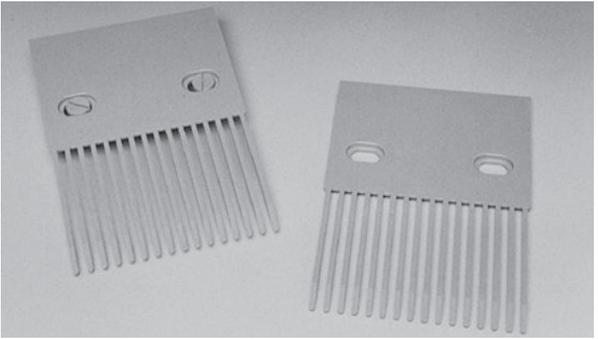
Einteilige Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen ^b				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Polyurethan-Spitzguss											
12 (3,41 %)	3,9	99									
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5			40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem oder schwarzem Polyurethan • Temperaturbereich: 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). • Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. 											
CleanLock™, aus Azetal											
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1	25		1,5			40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1	25		1,5			40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 											
EZ Clean™, aus HR-Nylon											
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25					40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in goldbraunem HR-Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). 											
^b US-Passfedergrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedergrößen der DIN-Norm 6885.											

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus extrem verschleißfestem Polyurethan										
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem, extrem verschleißfestem Polyurethan • Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). • Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C). • Zahnräder mit einer quadratischen Bohrung von 1,5 Zoll sind in FDA-konformen Materialien erhältlich. • Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice. 										
Geteilt, aus naturfarbenem Nylon (FDA)										
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 										
Geteilt, aus Azetal										
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Das Zahnrad mit einer 1,5-Zoll-Bohrung nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden. 										
Geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon										
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30, 40	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem glasfaserverstärktem Nylon • Temperaturbereich: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) 										



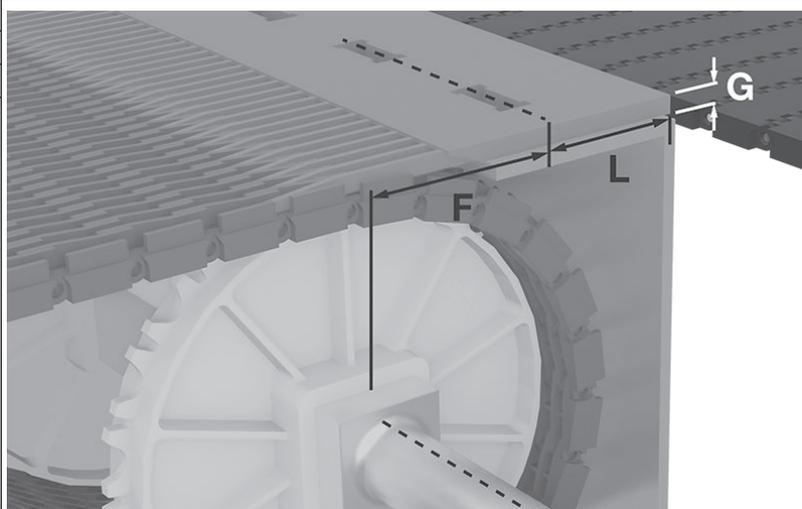
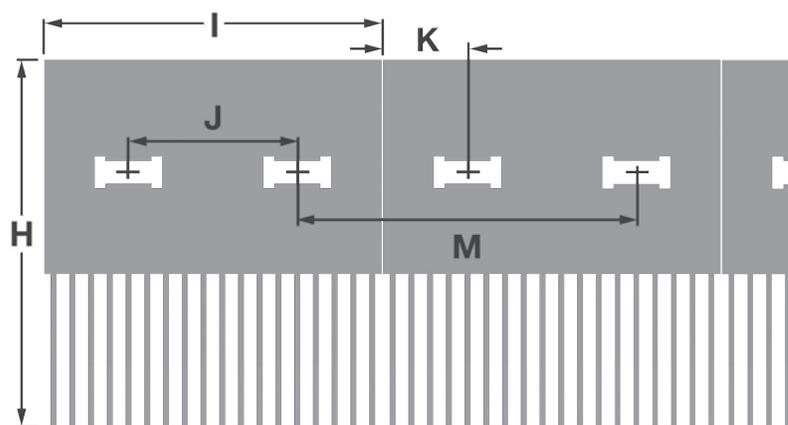
Heavy Duty Kantenmitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
3,0	76	Azetal, Polypropylen, PK	
<ul style="list-style-type: none"> Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar. Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern. Die Mitnehmer besitzen keine Niederhalteführungen an der Unterseite, können jedoch mit einem Band mit Niederhaltern verwendet werden, bei einem Mindestabstand der Mitnehmer von 4 Zoll (102 mm). Minimale freie Randzone: 1,125 Zoll (29 mm). 			
			

Heavy Duty Edge Bordkanten			
Erhältliche Bordkantenhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
1,0	25	Polypropylen, Polyethylen ^a , Azetal	
3,0	76		
<ul style="list-style-type: none"> Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme. Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich. Leicht zu reinigen. Geeignet für Lebensmittelanwendungen (FDA-zugelassen). Minimal erforderliche Randzone: 0,9 Zoll (22 mm) bei Wendefaktoren von 2,2, 1,4 Zoll (35 mm) bei Wendefaktoren von 2,2 mit Niederhalteführung, 2,9 Zoll (73 mm) bei Wendefaktoren von 1,7. 			
			
^a Nur in 3,0 Zoll (76 mm) erhältlich			

Fingerübergabepplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
4	102	16	Azetal
<ul style="list-style-type: none"> Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 2400 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft. Fingerübergabepplatten lassen sich leicht mit gewöhnlichen Befestigungsmitteln am Fördererrahmen befestigen. 			
			

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S2400 Fingerübergabeplatten

Abmessung	Zoll	mm
H	5,83	148
I	3,96	101
J	2,50	64
K	0,74	19
M^a	PP	3,979
	PE	3,976
F	2,38	61
L	2,00	51
G	0,19	5

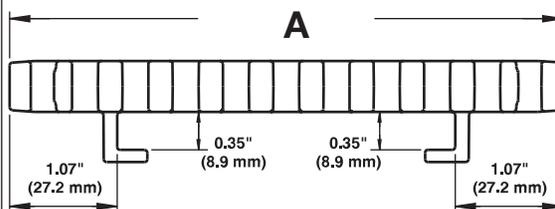
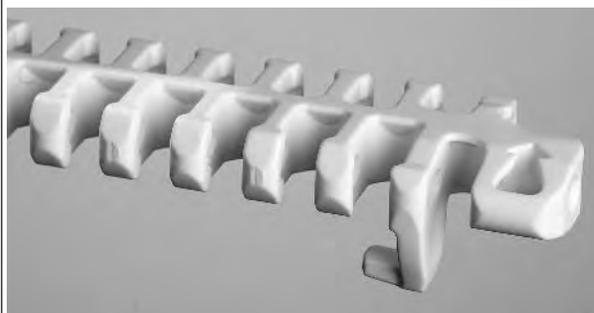


^a Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur

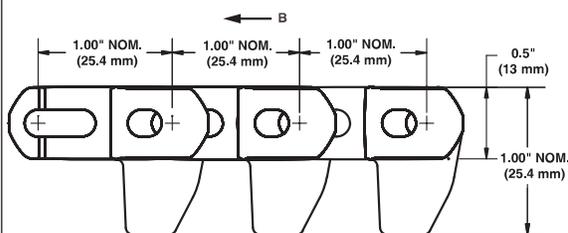
SERIE 2400

Niederhalteführungen (nur 2.2)

- Verfügbare Werkstoffe: Polypropylen, Azetal, HR-Nylon.
- Niederhalteführungen befinden sich an der Unterseite des Bandes für Anwendungen, bei denen die Bandkanten frei sein müssen. Auch erhältlich für Friction Top-Module.
- Niederhalteführungen ermöglichen es, zwei Bänder nebeneinander ohne großen Zwischenraum laufen zu lassen.
- Die Bandkante ist zur Reibungsreduzierung glatt und relativ dick, sodass sie verschleißfest ist und den Scharnierstabverschluss schützt.
- Nicht empfohlen für Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung.
- Können nicht mit Zahnrädern mit Teilkreisdurchmessern 2 in und 2,9 in oder mit Zahnrädern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 in verwendet werden.
- Andere Teilkreisdurchmesser mit großen Bohrungen bieten eventuell zu wenig Freiraum zwischen der Niederhalteführung und der Welle. Durch die Subtraktion der Bohrungsgröße vom Teilkreisdurchmesser werden diese Zahnräder leicht erkannt. Wenn das Ergebnis geringer ist als 2,0 in (51 mm), kann dieses Zahnrad nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.
- Mindestdurchmesser der Messerkante: 1,5 Zoll (38,1 mm).



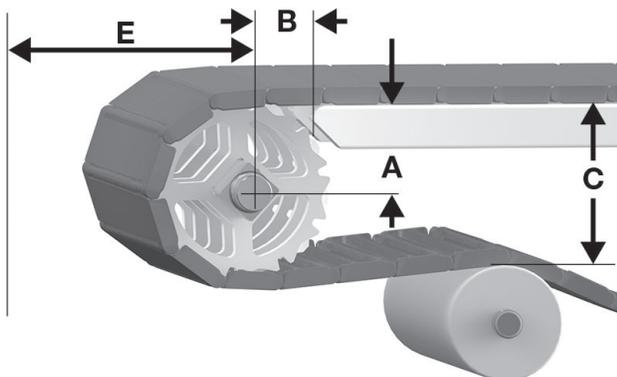
A Bandbreite
Abbildung 68: Vorderansicht



B Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen
Abbildung 69: Seitenansicht

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



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

Abbildung 70: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Radius Flush Grid – gerade Kante mit oder ohne Niederhalteführungen										
2,0 ^b	51 ^b	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9 ^b	74 ^b	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	2,92	74	1,77	45
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	3,86	98	2,24	57
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,39	162	3,51	89
Radius Flush Grid High Deck, 0,4 in High Radius Friction Top										
2,0 ^b	51 ^b	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9 ^b	74 ^b	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,32	84	2,17	55
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,26	108	2,64	67
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,53	140	3,28	83
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,79	172	3,91	99
Radius Friction Top – mit oder ohne Niederhalteführungen										
2,0 ^b	51 ^b	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9 ^b	74 ^b	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,12	79	1,97	50
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,06	103	2,44	62
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,59	167	3,71	94
Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – frei bewegliche Rollen										
2,0 ^b	51 ^b	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9 ^b	74 ^b	9	1,12-1,21	28-31	1,53	39	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,78	45	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,06	52	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,48	165	3,60	91
Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – angetriebene Rollen										
2,0 ^b	51 ^b	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9 ^b	74 ^b	9	1,04-1,12	26-31	1,57	40	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,53-1,59	39-40	1,92	49	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,18-2,23	55-57	2,19	56	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,82-2,86	72-73	2,41	61	6,48	165	3,60	91
Radius Raised Rib										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,50	64	1,81	46
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,42	87	2,27	58
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,36	111	2,74	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,63	143	3,38	86
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,89	175	4,01	102

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.
^bKann nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4

S2400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,9	74	9	0,088	2,2
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter [Niederhaltegleitleisten](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

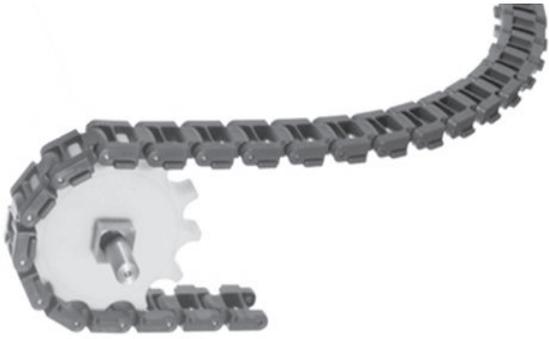
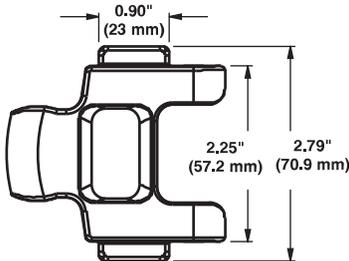
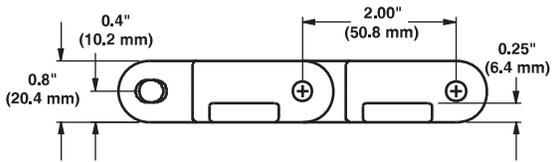
HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter [Kurvenförderer](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der empfohlene Mindestwendefaktor beträgt für S2400 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter [Spannvorrichtungen](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkwellen beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.

Knochenkette							
	Zoll	mm					
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8					
Gussbreite	2,25	57					
Durchlässigkeit	-						
Scharnierausführung	Geschlossen						
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift						
Produktthinweise							
<p>WARNUNG: Niederhalteleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhalteleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch. • Erhältlich mit verlängerten Stiften. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenkketten laufen. • Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die Kurvenausführung nur für Kurvenanwendungen verwenden. • Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet. • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m) 			 <p>Abbildung 71: Serie 3000T</p> 				
Banddaten							
Kettenwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettenmasse	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal (gerade)	Edelstahl	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,88	1,21
Azetal (Kurven)	Edelstahl	560	2.490	-50 bis 200	-46 bis 93	0,90	1,25

Mesh Top™

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,00	50,8
Mindestbreite	2,3	57,2
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



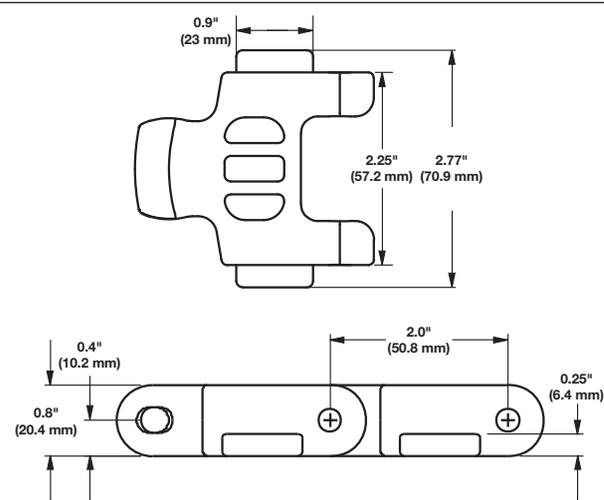
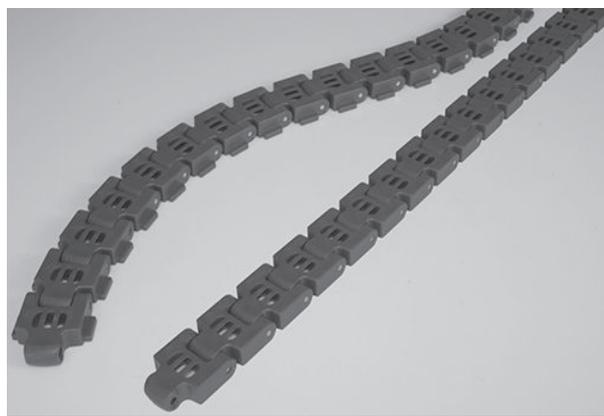
Produktinweise

WARNUNG: Niederhalteleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhalteleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen.

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Mesh Top Design eliminiert die Durchlässigkeit und verbessert damit die Sicherheit der Arbeiter.
- Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte herum sorgt für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch.
- Erhältlich mit verlängerten Stiften.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenkketten laufen.
- Verbessertes Design sorgt für vereinfachte Reinigung.
- Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich.

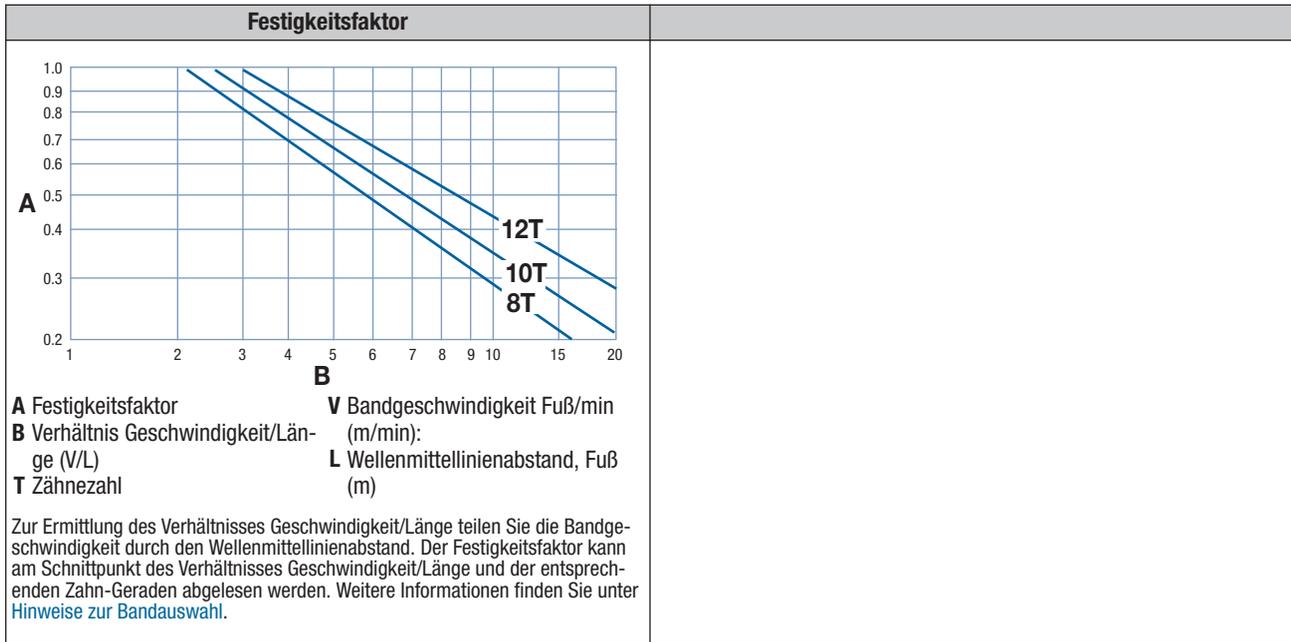
HINWEIS: Nur die Kurvenausführung kann für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden.

- Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)



Banddaten

Kettenwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,25 in (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettenmasse	
		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal (gerade)	Edelstahl	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,89	1,32
Azetal (Kurven)	Edelstahl	560	2.490	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	1,36



Kettenzug-Grenzwert mit UHMW-PE-Zahnradern, abhängig von der Bohrungsgröße

Zähnezahl	Nom. Teilkreisdurchmesser		Zahnrad-Bohrungsgröße									
			1,5 in Vierkant		40 mm Vierkant		1 in rund		1,25 in rund		1,5 in rund	
	Zoll	mm	lbf	K	lbf	K	lbf	K	lbf	K	lbf	K
8	5,2	132	640	2.850	640	2.850	74	330	90	400	162	720
10	6,5	165	520	2.310	520	2.310	78	250	95	420	172	770
12	7,7	196	432	1.920	432	1.920	65	290	79	350	143	640

UHMW-PE-Zahnräder

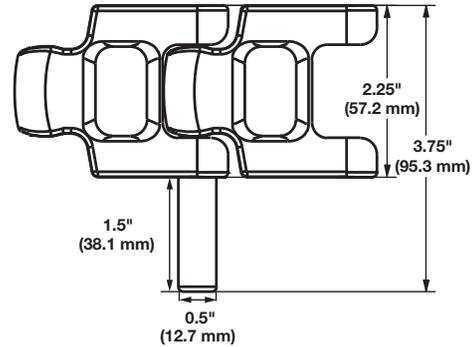
Zähnezahl (Polygon-effekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	8 (7,61 %) Vierkantbohrung	5,2	132	5,3	135	1,5	38		1,5	
8 (7,61 %) Rundbohrung	5,2	132	5,3	135	1,2	30	1-1/4			
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40

- Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen
- Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C).



Verlängerte Stifte

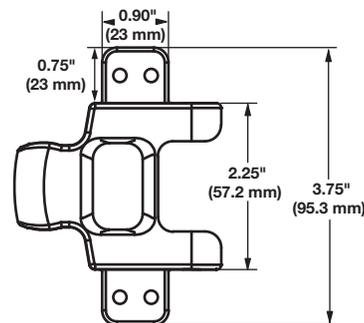
- Module mit verlängerten Stiften aus Edelstahl 303 können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden.
- Diese Stifte werden häufig bei nebeneinander laufenden Ketten verwendet, wobei Rollen für Anwendungen mit geringem Staudruck verwendet werden.
- Der minimale Abstand zwischen den verlängerten Verbindungsstiften beträgt 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Die Module mit verlängerten Verbindungsstiften können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Intralox bietet ausschließlich verlängerte Stege und verlängerte Stifte an. Erweiterungen für diese Zubehörteile sind nicht von Intralox erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.



Verlängerte Stifte für gerade und kurvige Ausführungen

Verlängerte Stege

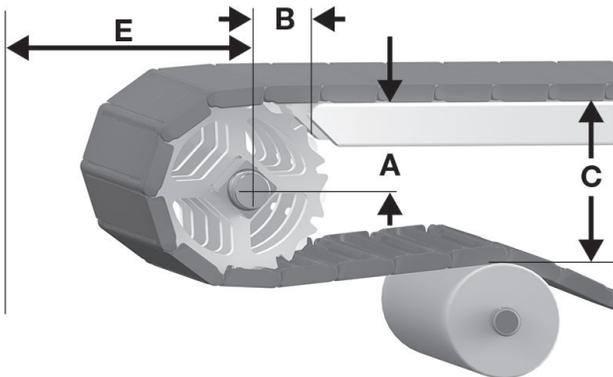
- Module mit verlängerten Stegen können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden.
- Diese verlängerten Führungen können zur Befestigung von Mitnehmern, Leisten usw. verwendet werden.
- Die Module mit verlängerten Führungen beruhen auf der Kurvenketten-Konstruktion, so dass die Werte der Kurvenkette auch dann verwendet werden müssen, wenn die Module mit verlängerten Führungen in gerade laufende Ketten eingesetzt werden.
- Der minimale Abstand zwischen den Führungen beträgt 2,0 in (50,8 mm).
- Die Stege können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Intralox bietet ausschließlich verlängerte Stege und verlängerte Stifte an. Erweiterungen für diese Zubehörteile sind nicht von Intralox erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.



Verlängerte Stege für gerade und kurvige Ausführungen

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehene Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter [Abmessungen des Fördererrahmens](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



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

Abbildung 72: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S3000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Knuckle Chain, Mesh Top										
5,2	132	8	2,01–2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68–2,84	68-72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33–3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

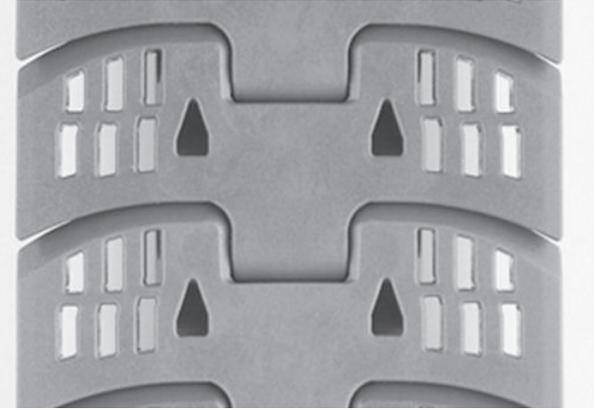
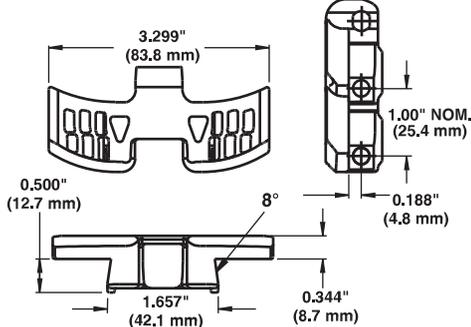
S3000 Spalt zur bergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

S4009 Flush Grid		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	3,3	84
Durchlässigkeit	13 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie 900 **Flush Grid**: 0,344 Zoll (8,7 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)
- Entwickelt für den Betrieb mit Gleitprofilen mit 85 mm Abstufung. Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice für Zeichnungen von Gleitprofildesigns.

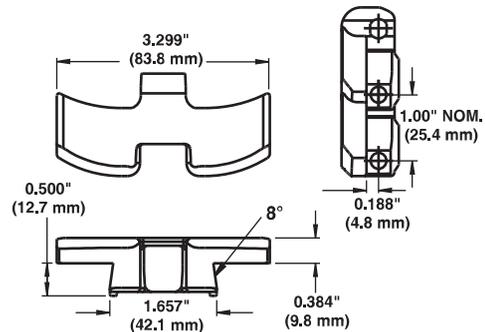
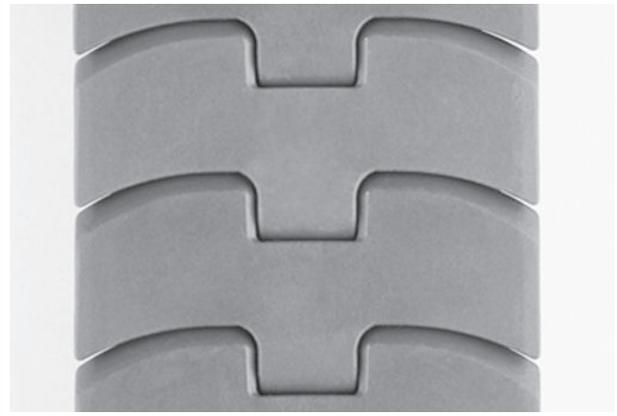
Banddaten											
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	0,97	1,44	18	457
HHR-Nylon	3,3	84	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	0,97	1,44	18	457

S4009 Flat Top

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	3,3	84	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Siehe Tabelle mit Banddaten zum minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)
- Entwickelt für den Betrieb mit Gleitprofilen mit 85 mm Abstufung. Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice für Zeichnungen von Gleitprofildesigns.



Banddaten

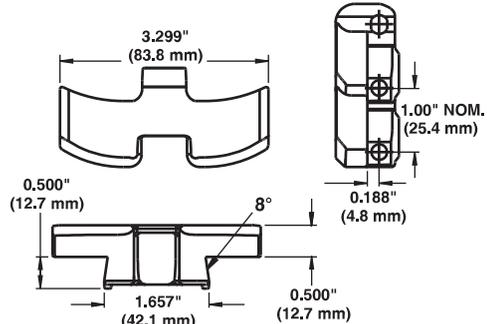
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,11	1,65	18	457
HHR-Nylon	3,3	84	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	0,98	1,46	18	457

S4014 Flat Top			
	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	3,3	84	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		



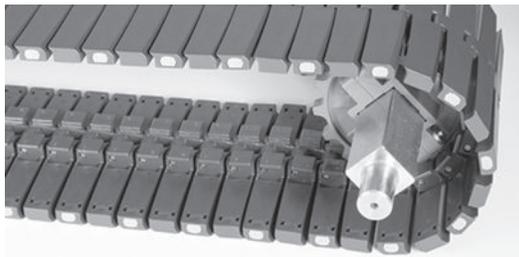
Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie S1400 [Flat Top](#): 0,5 Zoll (12,7 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)
- Entwickelt für den Betrieb mit Gleitprofilen mit 85 mm Abstufung. Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice für Zeichnungen von Gleitprofildesigns.

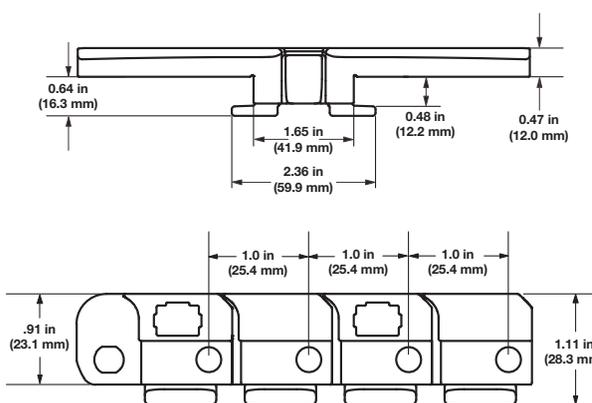
Banddaten											
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,29	1,92	18	457

S4030 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191,0	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

Produktinweise

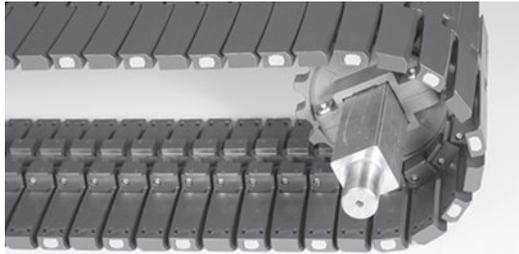
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel). Bei Fragen zum Einfluss von Temperatur auf Magnetstärke, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4090.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweichen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 Zoll (99,0 mm).



Banddaten

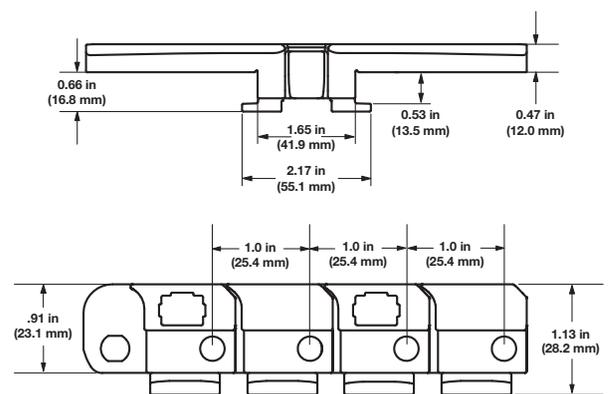
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63	24	610

S4031 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191,0	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel). Bei Fragen zum Einfluss von Temperatur auf Magnetstärke, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4091.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweichen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 Zoll (99,0 mm).

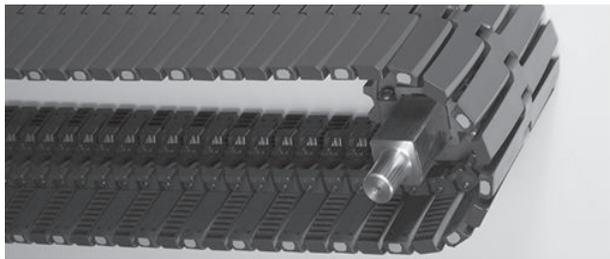


SERIE 4000

Banddaten

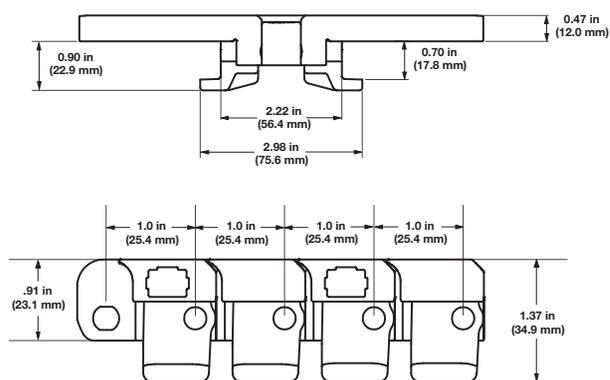
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63	24	610

S4032 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191,0	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

Produktinweise

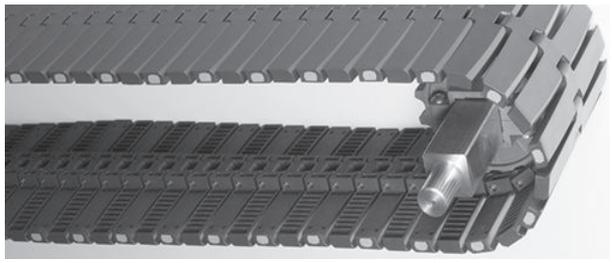
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel). Bei Fragen zum Einfluss von Temperatur auf Magnetstärke, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4092.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweichen, Indexierung von Backblechen, Dosierung, Entfernen von Deckeln und Radiusanwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 5,1 Zoll (129,5 mm).



Banddaten

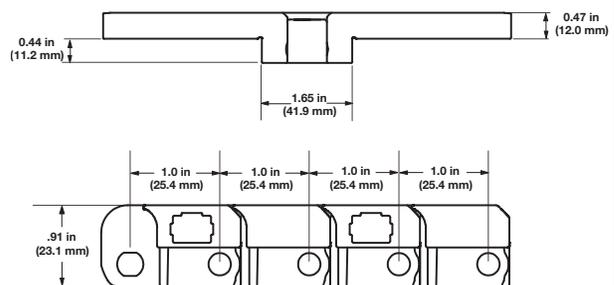
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,66	3,95	24	610

S4033 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, 7,5 in

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191,0	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel). Bei Fragen zum Einfluss von Temperatur auf Magnetstärke, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweihen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 Zoll (99,0 mm).
- Für Empfehlungen für kurvengängige Anwendungen wenden Sie sich bitte an Intralox.

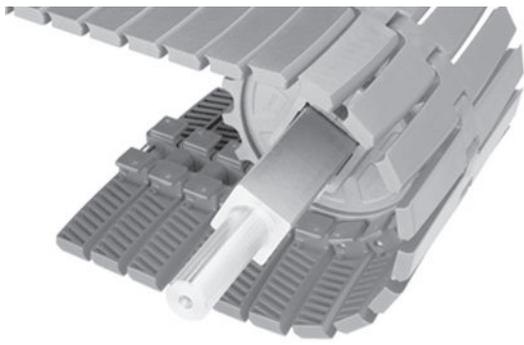


SERIE 4000

Banddaten

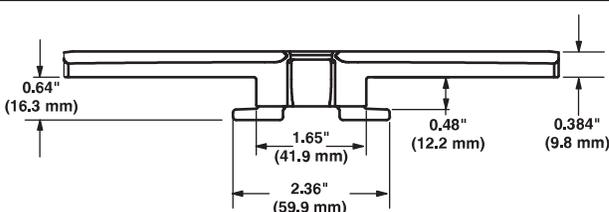
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,29	3,41	18	457

S4090 Sideflexing Flat Top

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4	
Gussbreite	3,25	83	
	4,5	114	
	7,5	191	
Durchlässigkeit	0%		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

ProduktHinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie S900 Flat Top: 0,384 Zoll (9,8 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)
- Mindest-Rückbiegungsradius:
 - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
 - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.



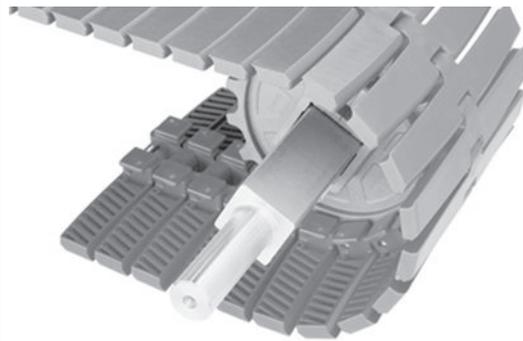
SERIE 4000

Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,21	1,80	18	457
Azetal	4,5	114	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77	24	610
HR-Nylon	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610

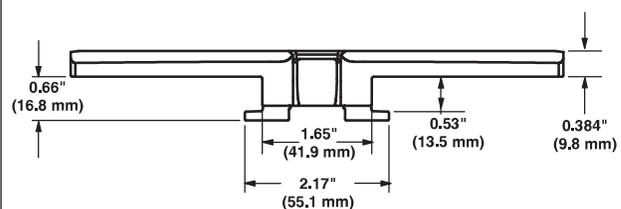
S4091 Sideflexing Flat Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie S900 Flat Top: 0,384 Zoll (9,8 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)
- Mindest-Rückbiegungsradius:
 - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
 - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.

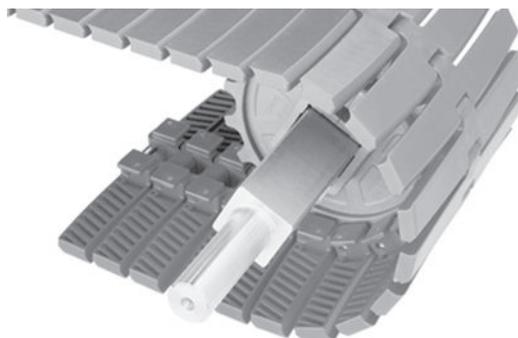


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,22	1,81	18	457
Azetal	4,5	114	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	2,74	24	610
HR-Nylon	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610

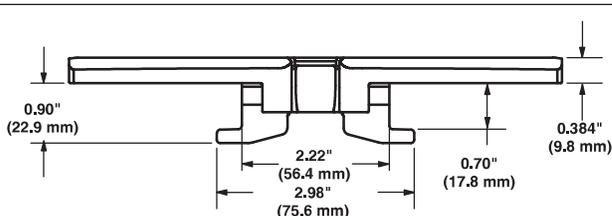
S4092 Sideflexing Flat Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie S900 Flat Top: 0,384 Zoll (9,8 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m)
- Mindest-Rückbiegungsradius:
 - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
 - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.



SERIE 4000

Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius		Behördliche Zulassung		
	Zoll	mm		lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm	FDA (USA)	J ^a	EU MC ^b
Azetal	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,43	2,13	18	457	c	c	c
Azetal	4,5	114	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	2,40	18	457	c	c	c
Azetal	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	2,05	3,05	24	610	c	c	c
HR-Nylon	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,26	1,87	18	457	c		c
HR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,71	2,55	24	610	c		c
HHR-Nylon	3,25	83	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,28	1,92	18	457	c		c
HHR-Nylon	4,5	114	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,40	2,08	18	457	c		c
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,80	2,68	24	610	c		c

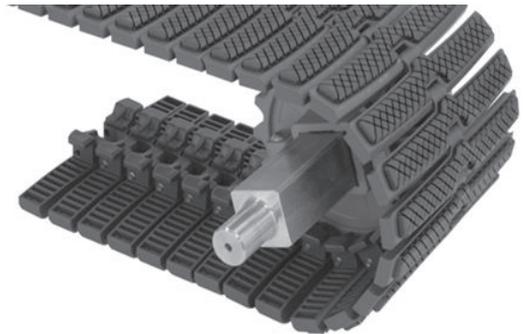
^a Japanisches Ministerium für Gesundheit, Arbeit und Soziales

^b Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^c Erfüllt alle Richtlinien

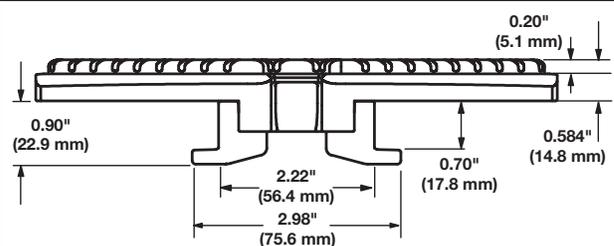
S4092 Square Friction Top seitlich flexibel

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191
Durchlässigkeit	0%	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Verwenden Sie die gleichen Zahnräder wie für S1400 und S4000.
- Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



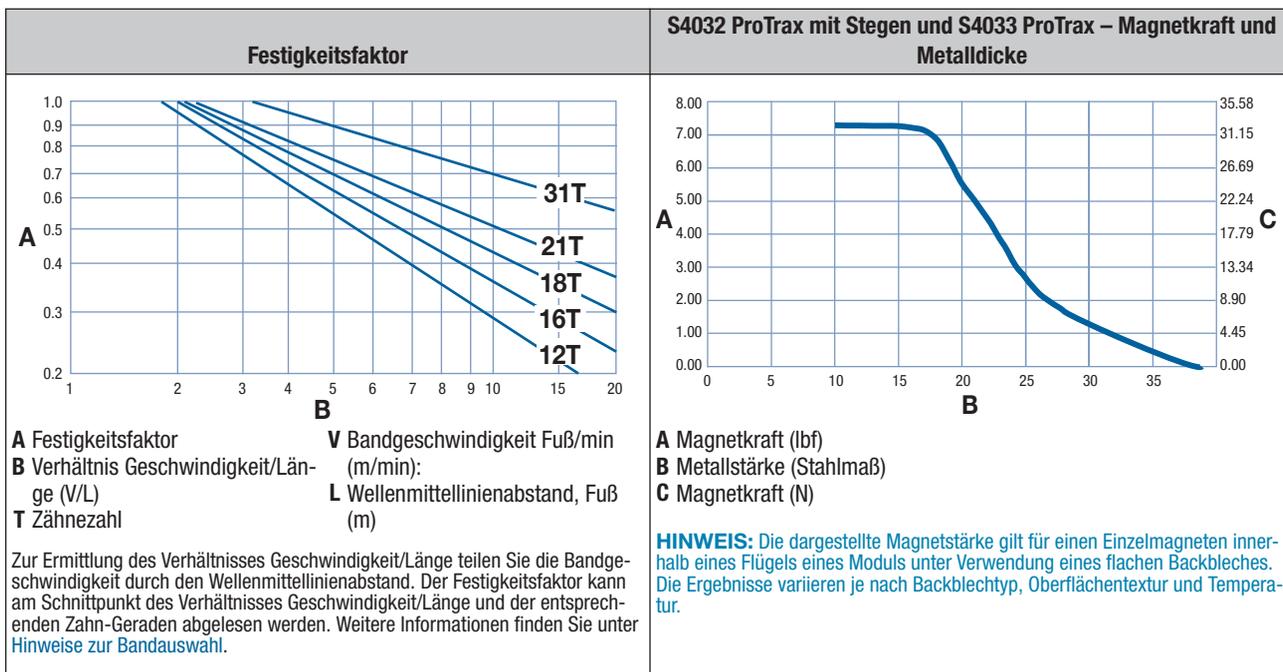
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 Zoll (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Minimaler Mittellinien-Wenderadius		Behördliche Zulassung	
	Zoll	mm			lbf	K	°F	°C	lb/ft	kg/m		Zoll	mm	FDA (USA)	EU MC ^a
Azetal	7,5	191	Blau/schwarz	Edelstahl	500	2.220	-10 bis 130	-23 bis 54	2,35	3,50	54, Shore A	24	610	b	c

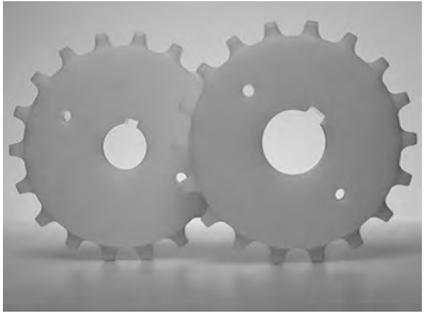
^a Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

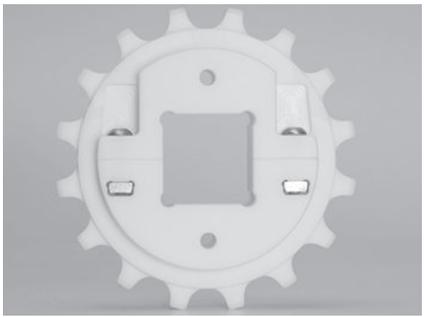
^b Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

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



Einteilige Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Azetal-Spritzguss											
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				90	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem und gelbem Azetal • Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern. • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 											
Nylon-Spritzguss											
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			
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40		
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern. • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) 											
HR-Nylon-Spritzguss											
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in goldbraunem HR-Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). 											

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Gefräst, aus Azetal										
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40, 50	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
										

Geteilte Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Geteilt, aus Nylon, FDA-konform										
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 										
										
Geteilt, aus glasfaserverstärktem Nylon										
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2	1,5, 2,5	25 bis 50	40, 60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in grauem glasfaserverstärktem Nylon • Temperaturbereich: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C) • Rundbohrungsgrößen sind in Schritten von 1/16 Zoll oder 5 mm in den aufgeführten Bereichen erhältlich. 										
										

RADIUSBÄNDER

SERIE 4000

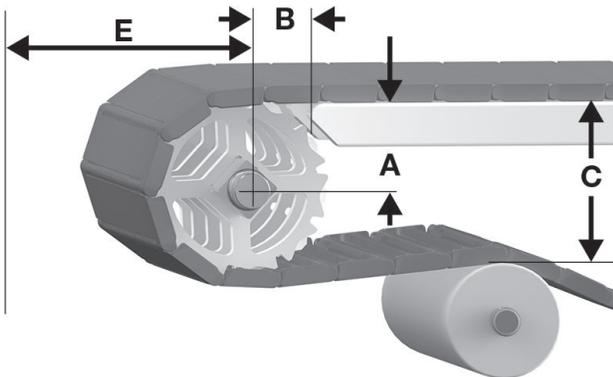
Geteilte Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Geteilt, aus Polypropylen-Verbundwerkstoff											
18 (1,52 %)	5,7	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			
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in blauem Enduralox Polypropylen • Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C). 											
Geteilt, aus Polyurethan-Verbundwerkstoff											
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5			
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in schwarzem Polyurethan-Verbundwerkstoff • Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C). • Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt. 											



Höchstlast für geteiltes Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon														
Zähnezahl	Nom. Teilkreisdurchmesser		Größenbereich Rundbohrung											
			1 in bis 1-3/16 in		1-1/4 in bis 1-3/8 in		1-7/16 in bis 1-3/4 in		1-13/16 in bis 2 in		25 mm bis 35 mm		40 mm bis 50 mm	
	Zoll	mm	lbf	K	lbf	K	lbf	K	lbf	K	lbf	K	lbf	K
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

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 73: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S4000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S4009 Flush Grid										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4009 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,94	151	3,41	87
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,58	167	3,73	95
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,54	192	4,21	107
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,74	273	5,81	148
S4014 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,24	108	2,68	68
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,49	139	3,64	92
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,09	155	3,95	100
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,09	180	4,43	113
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,86	276	5,93	151
S4030 und S4031 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 Zoll)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149

Abmessungen des S4000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S4032 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 in)										
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,99	152	3,46	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,63	168	3,78	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,59	193	4,26	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,79	274	5,86	149
S4033 ProTrax Flat Top seitlich flexibel (7,5 in)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4090, S4091, S4092 Flat Top seitlich flexibel										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4092 Square Friction Top seitlich flexibel										
5,2	132	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	6,14	156	2,84	72
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,78	172	3,16	80
6,8	173	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,74	197	3,64	92
10,0	254	31	5,15	131	3,15	80	10,94	278	5,24	133

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S4000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
9,9	251	31	0,025	0,6

SPIRAL-BÄNDER

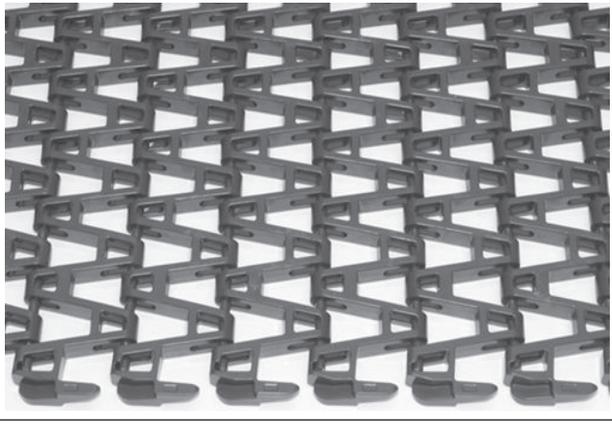
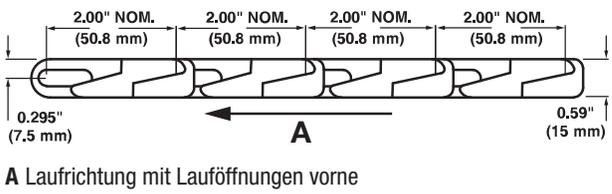
TECHNISCHE ANALYSE FÜR SPIRAL- UND RADIUSBÄNDER

Intralox kann eine technische Analyse für Spiral- und Radiusanwendungen durchführen, um den geschätzten Bandzug zu bestimmen und sicherzustellen, dass das Band für die Anwendung stabil genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Die folgenden Informationen sind für eine technische Analyse erforderlich:

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandabschnitts
- Winkel, Richtung und Innenradius jedes Kurvenabschnitts
- Materialien von Obertrum und Niederhaltegleitleisten.
- Fördergutlast lbf/ft² (N/m²)
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Belt speed (Bandgeschwindigkeit)
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen
- Spezifikationen Zahnrad und Welle

Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

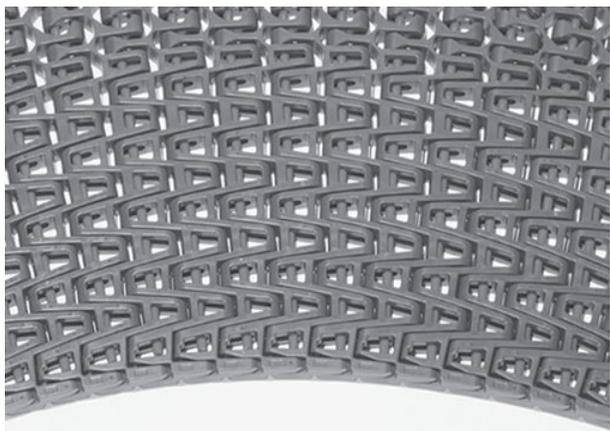
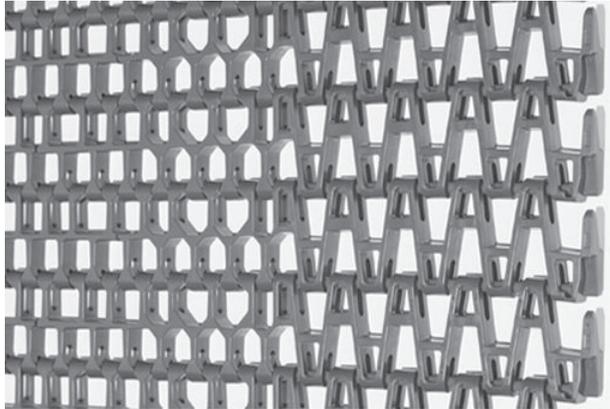
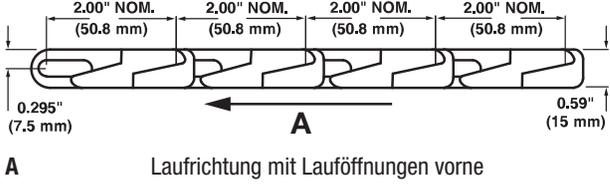
Spiral 1.0		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	18	660
Maximale Breite	50	1270
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	56 %	
Minstdurchlässigkeit (1,0 TR)	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,0-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Mit dem <i>Intralox Engineering-Program</i> können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. • Bei Bandbreiten unter 26 in (660 mm) und über 50 in (1270 mm) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. • Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. • Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 12 Zoll (304,8 mm). 		
		
		
 <p style="text-align: center;">A Laufrichtung mit Lauföffnungen vorne</p>		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.300	19.000	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
SELM	Azetal	1.100	16.100	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

^a Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

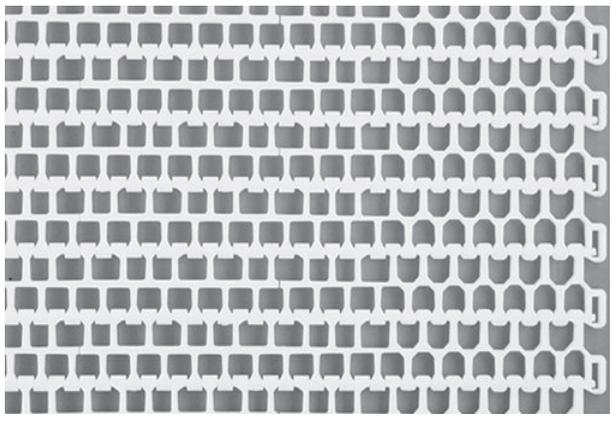
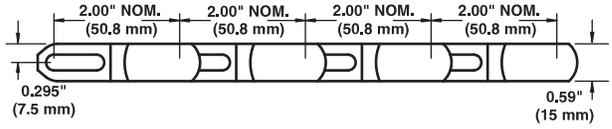
SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2600

Spiral 1.1		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	15	381
Maximale Breite	44	1.118
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	56 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 1,1)	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im <i>Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius vom 1,1-fachen der Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Bei Bandbreiten unter 15 in (381 mm) und über 44 in (1118 mm) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. • Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. • Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 9,0 Zoll (228,6 mm). 		
		
		
 <p style="text-align: center;">A Laufrichtung mit Lauföffnungen vorne</p>		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.300	19.000	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03
SELM	Azetal	1.100	16.100	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

^a Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

Spiral 1.6, 2.0		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1.524
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	54 %	
Minstdurchlässigkeit (bei Wenderadius 1,6)	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen • Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. 		
		
		
		

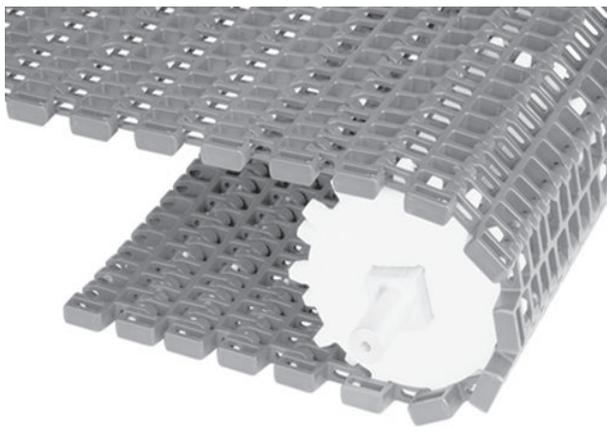
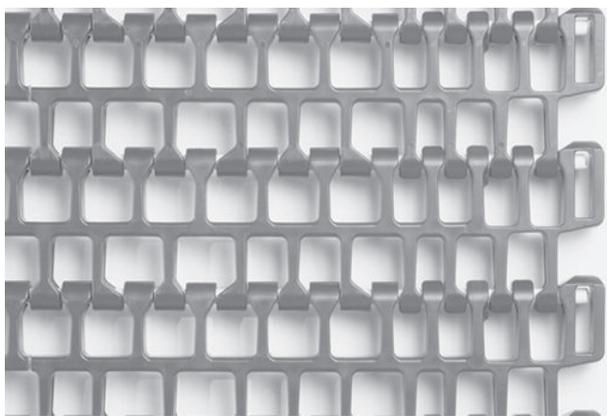
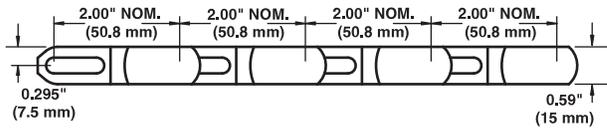
Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,41	6,88
Polypropylen ^b	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	34 bis 200	1 bis 93	1,01	4,93
SELM	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

^a Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

^b Nur als 1.6 Radius erhältlich.

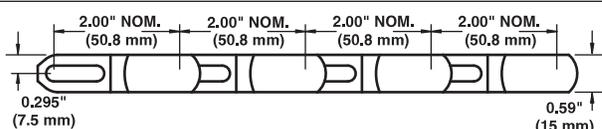
SPIRAL-BÄNDER

Spiral 2.2, 2.5 und 3.2

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8	
Mindestbreite	24	610	
Maximale Breite	60	1524	
Breitenabstufungen	1,0	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5	
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %		
Minstdurchlässigkeit (bei Wenderadius 2,2)	32 %		
Scharnierausführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf		

Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



SERIE 2600

Banddaten

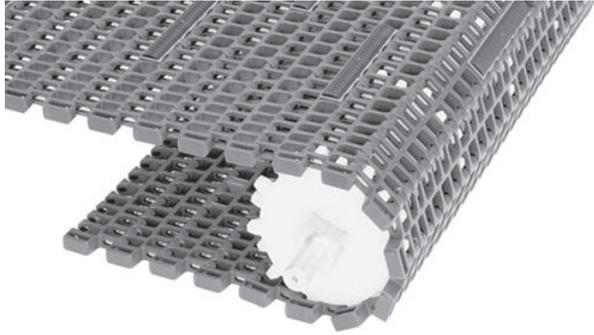
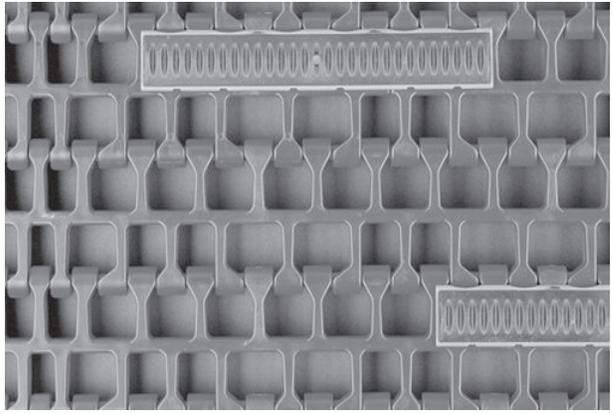
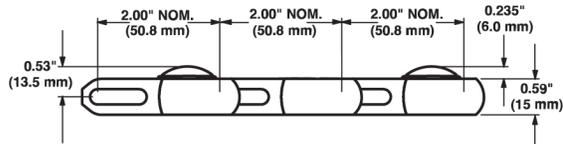
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900	400	1.780	34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	1.500	21.900	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

^a Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

Spiral Rounded Friction Top		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

ProduktHinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Friction Top ist in weißem Polypropylen mit weißem Gummi, in blauem Azetal mit schwarzem Gummi und in naturfarbenem Polyethylen mit weißem Gummi erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Informationen zur Mindestrandzone erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Banddaten													
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit 1,6 DR (2,2, 2,5, 3,2 DR)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^a
Azetal	Blau/schwarz	Azetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	b	c
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	35 bis 150	2 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	d	c
Polypropylen	Blau/schwarz	Azetal	1.500	21.900	300 (400)	1.330 (1.780)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	d	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.500	21.900	300 (400)	1.330 (1.780)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	d	c

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

^b Erfüllt alle Richtlinien

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

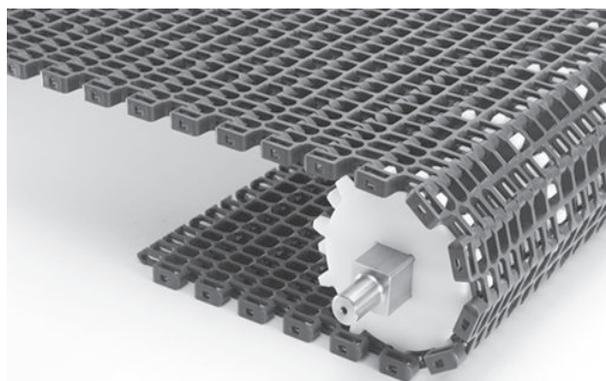
^d Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2600

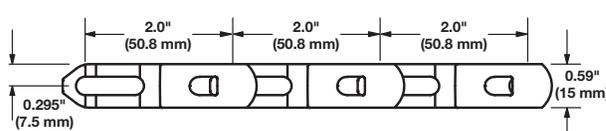
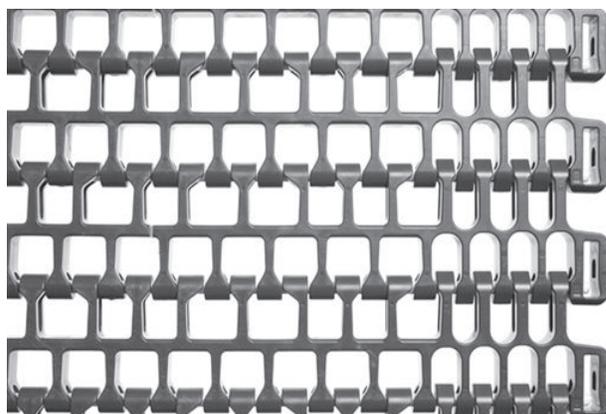
Dual Turning 2.0

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	18	457,2
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktionhinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.**
- Entwickelt für Standardantriebs- und i-Drive-Systeme.
- Einführen der Scharnierstäbe erfolgt vom Rand des Bandes. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (Radius an der Innenkante gemessen).
- Informationen zu spezifischen Breiten, die hier nicht aufgeführt sind, finden Sie im Intralox Engineering Program und im i-Drive Program.



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.500	21.900	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900		34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	1.500	21.900		-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

Referenz für Anzahl der Zahnräder und Gleitprofile ^a				
Bandbreitenbereich ^b		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^c	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1.016	5	4	4
42	1.067	5	4	4
44	1.118	7	4	4
46	1.168	7	4	4
48	1.219	7	4	4
50	1.270	7	4	4
52	1.321	7	4	4
54	1.372	7	5	5
56	1.422	7	5	5
58	1.473	7	5	5
60	1.524	9	5	5

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand

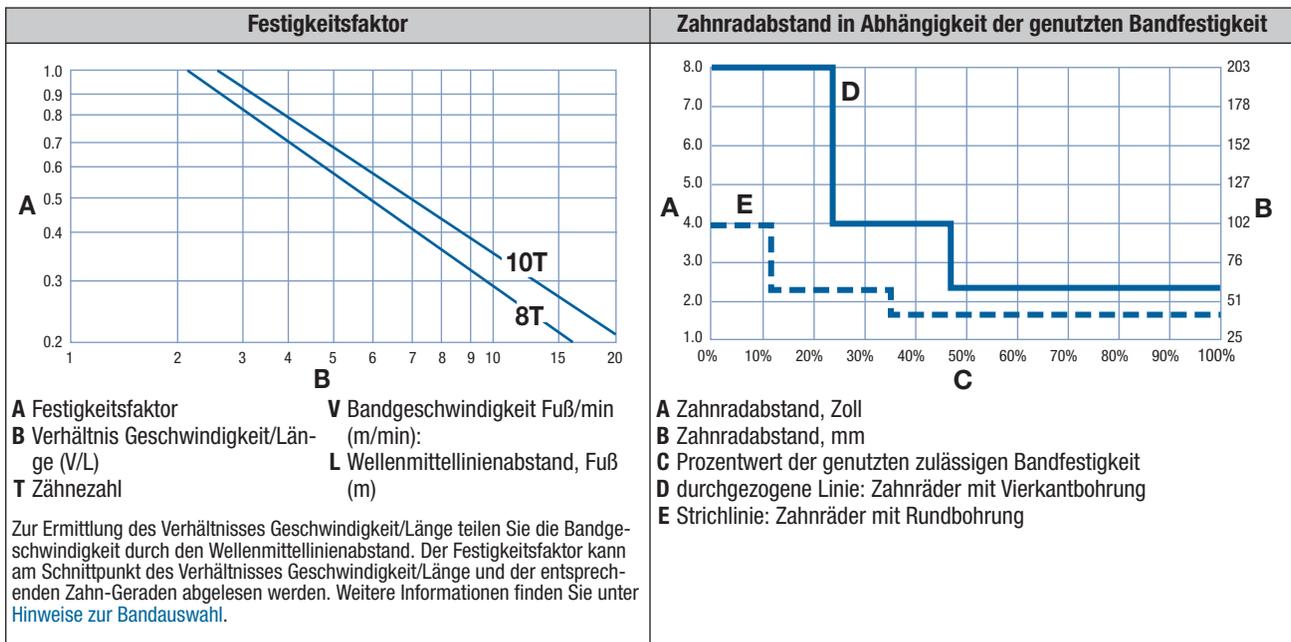
Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

^aWenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung benötigen. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

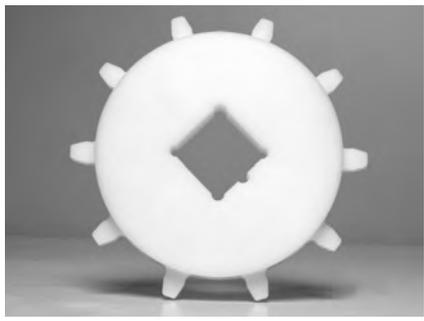
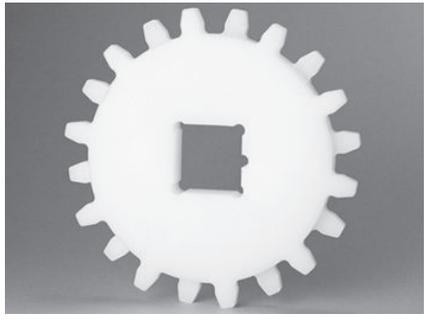
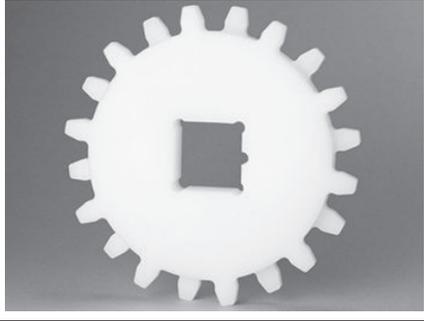
^bWenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 24 in (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

^cDiese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).



SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2600

Einteilige Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Halber Zahn, aus Azetal											
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20		1-1/2		40	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige ZahnradEinstellung informiert. 											
Gefräst, aus Azetal											
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	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). • Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige ZahnradEinstellung informiert. 											
Gefrästes UHMW-Polyethylen											
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20		1-1/2, 2-1/2		40, 60	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20		1-1/2, 2-1/2		40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen • Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). • Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige ZahnradEinstellung informiert. 											
EZ Clean™, UHMW-Polyethylen											
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5			
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen • Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). 											

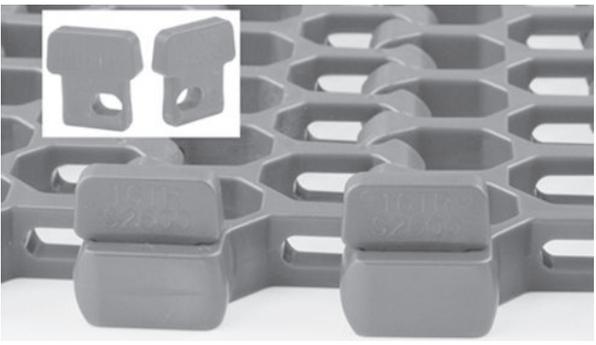
Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60

• Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen



Universelle Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	
2,00 ^a	50,8 ^a	

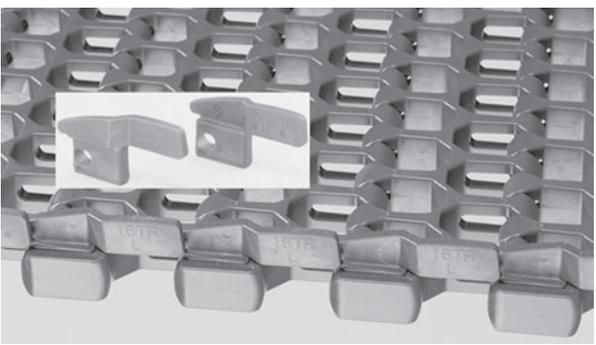
- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Kompatible Wendefaktoren: 1,6, 2,2, 2,5 und 3,2.



^aNur für Spiral 1.6 verfügbar

Überlappende Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	

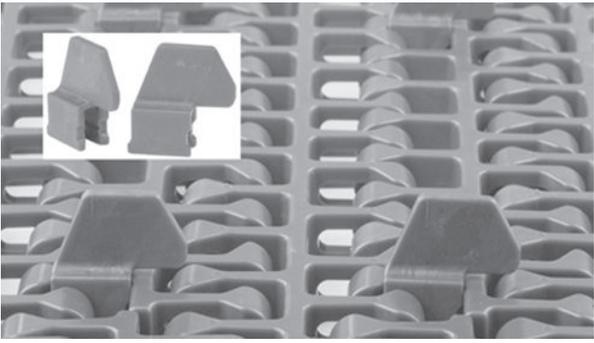
- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Radiusfaktoren für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal betragen 1,6, 2,2, 2,5, und 3,2.
- Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6.



SPIRAL-BÄNDER

Erhältliche Höhe			Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
0,75	19,0		Azetal, Polypropylen

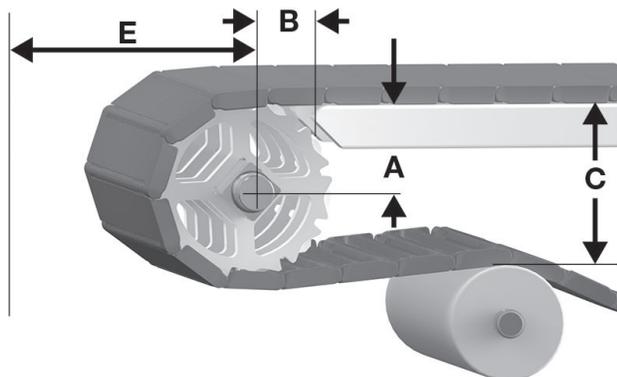
• Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
 • Bei Modulen mit Wenderadius 1,6 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 1,5 in (38,1 mm), 2,5 in (63,5 mm), 3,5 in (88,9 mm), 4,5 in (114 mm), 11,5 in (292 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.
 • Bei Modulen mit Wenderadius 2,2 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 4,5 Zoll (114 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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

SERIE 2600



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 74: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2600 Fördererrahmens												
Zahnradbeschreibung					A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser	Nominaler Außendurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
	Zoll	mm		Zoll	mm							Zoll
Spiral 1.0, 1.1, 1.6, 2.0, 2.2, 2.5, 3.2												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,46	139	3,21	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,71	170	3,83	97

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2600 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter [Niederhaltegleitleisten](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

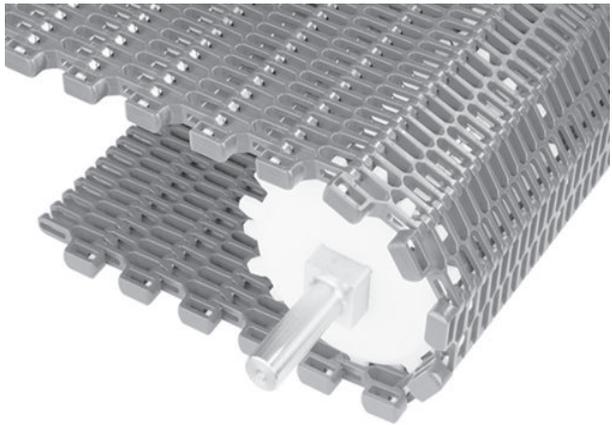
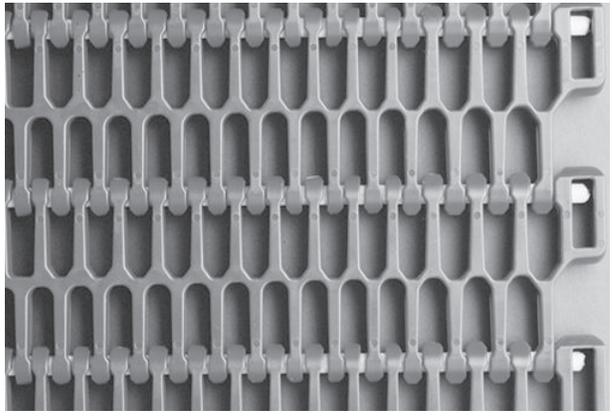
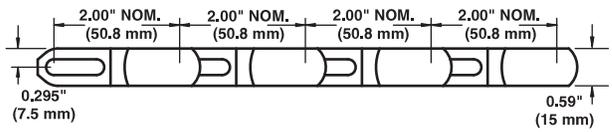
HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter [Kurvenförderer](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der Mindestkurvenradius für S2600 entspricht Kurvenradius x Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spannvorrichtungen](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwellen) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.

Spiral 1.6		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	45 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 1,6)	27 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im Handbuch <i>Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen • Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). 		
		
		
		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,74	8,50
SELM	Azetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,36	6,64

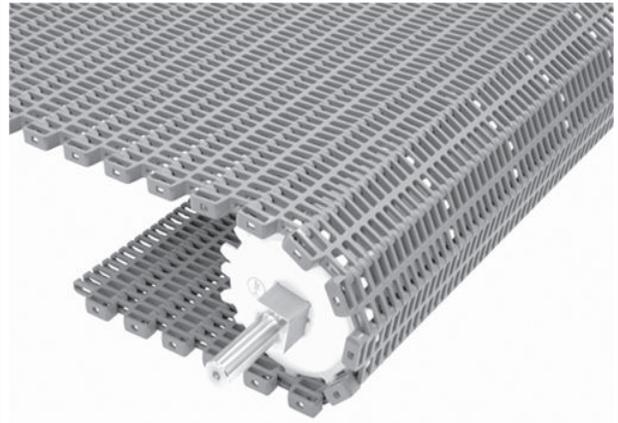
^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2700

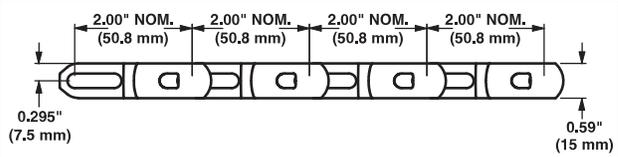
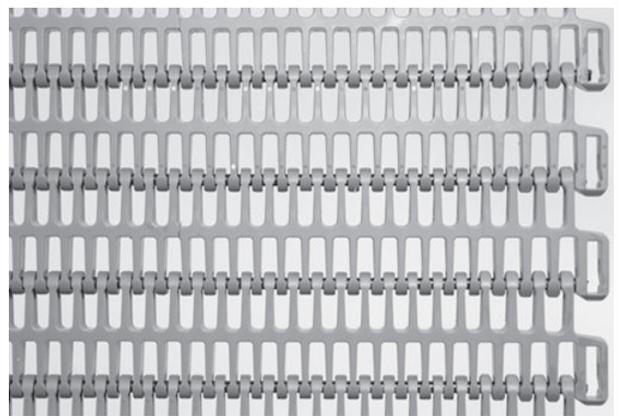
Spiral 2.2

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 2,2)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



Produktionhinweise

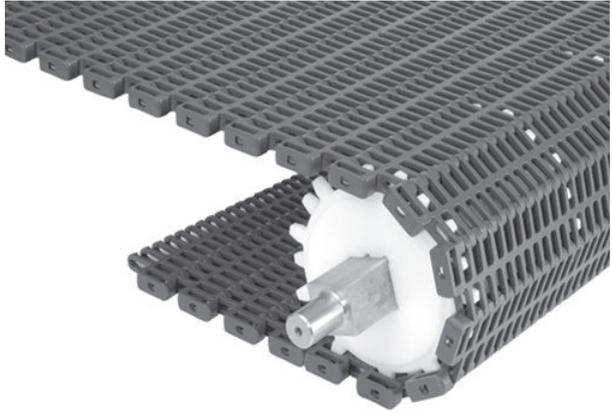
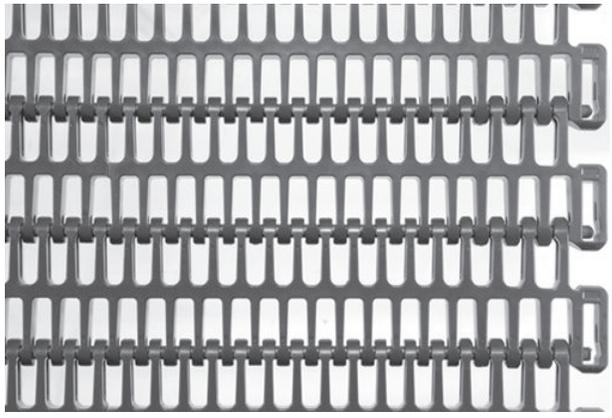
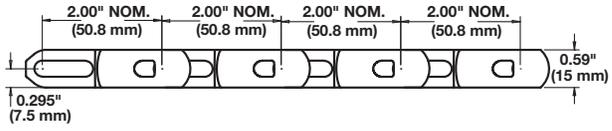
- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Spiral 2.7		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 2,7)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen • Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,7-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). 		
		
		
		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	9,08
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

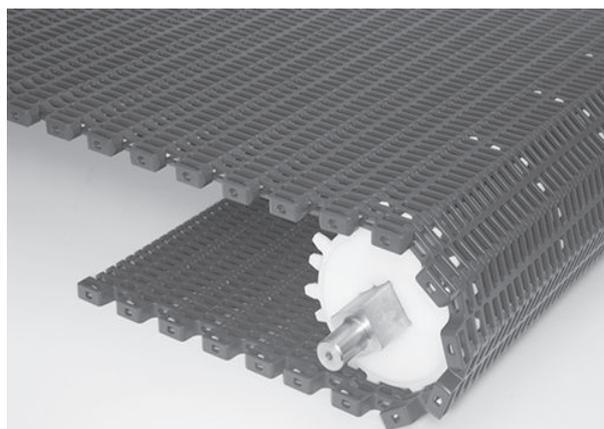
^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2700

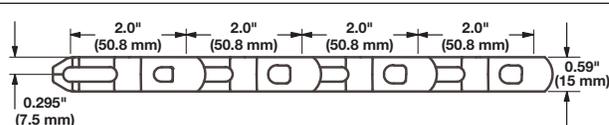
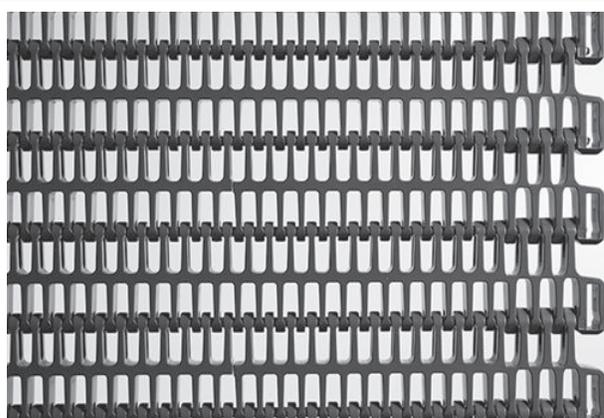
Dual Turning 2.0

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	2,0	50,8
Mindestbreite (Siehe die <i>Produktthinweise</i> .)	12	304,8
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen, siehe <i>Produktthinweise</i>)	44 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 2,0)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	



Produktthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.
- Durchlässigkeitsberechnungen für S2700 Dual Turning 2.0 gelten nur für diese Ausführung und sind nicht mit anderen S2700-Ausführungen vergleichbar.
- Die Stäbe werden von der Kante des Bandes eingeführt. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (an der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm) in Betracht ziehen
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Lauffrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich) ^a		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	8,98
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,81	8,84
SELM	Azetal	1.060	15.500		-50 bis 200	-46 bis 93	1,42	6,93
SELM	Nylon	1.060	15.500		-50 bis 212	-46 bis 100	1,40	6,84

^a Das Band funktioniert mechanisch bis zu einer Temperatur von 240 °F (116 °C). Die Verwendung des Bandes in einem Temperaturbereich von 212 °F bis 240 °F (100 °C bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

Side Drive		
	Zoll	mm
Modulteilung	2,0	50,8
Antriebszahnradteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	10	254,0
Maximale Breite	42	1066,8
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit	44 %	
Scharnierausführung	Offen	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden.**
- Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung kann auf der Innenkante ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten.
- Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Die Z-Abmessung ist der Abstand zwischen der Kante des Bandes (ohne Antriebszahnräder) und dem Außendurchmesser des Zahnrad. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen von Band und Zahnradern sicherzustellen.
- Spurteiler können mit diesem Band verwendet werden. Bordkanten können bei einem Wendefaktor von 1,6 verwendet werden, aber nicht bei einem Wendefaktor von 2,0.
- Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante, einschließlich der Antriebszahnräder)



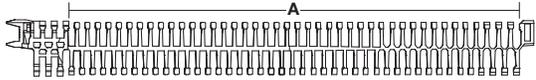
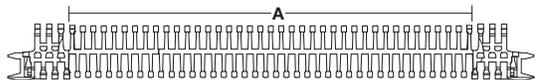
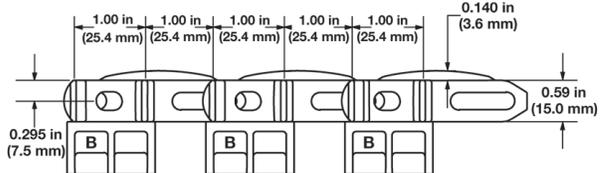


Abbildung 75: S2700 Side Drive 1.6



A nutzbare Breite des Bandes
Abbildung 76: S2700 Side Drive 2.0



SERIE 2700

Banddaten											
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Kurvenbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Behördliche Zulassung	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	EU MC ^b
Azetal	Azetal	200	2.920	150	667	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,6	^c	^c

^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
^b Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 2002/72/EG inklusive aller Änderungen bis zum heutigen Tag.
^c Erfüllt alle Richtlinien.

Side Drive V2

	Zoll	mm
Modulteilung	2,0	50,8
Antriebszahnradteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	10	254,0
Maximale Breite	42	1067
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit	44 %	
Scharnierausführung	Offen	

Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden.**
- Durch die Flachguroberfläche sind einfache Übergaben über das Bandende möglich.
- Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich.
- Der Niederhaltesteg ermöglicht die vollständige Nutzung der gesamten Bandbreite.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im **Lieferprogramm**.
- Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante, einschließlich der Antriebszahnräder).
- Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Der Abstand zwischen der Bandkante (ohne Antriebszahnräder) und dem Außendurchmesser des Zahnrades ist entscheidend. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen der Zahnräder sicherzustellen.
- Für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung kann auf der Innenkante ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten.
- Spurteiler können mit diesem Band verwendet werden. Bordkanten können bei einem Wendefaktor von 1,6 verwendet werden, aber nicht bei einem Wendefaktor von 2,0.

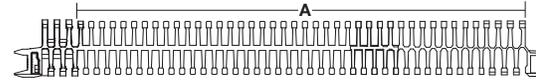
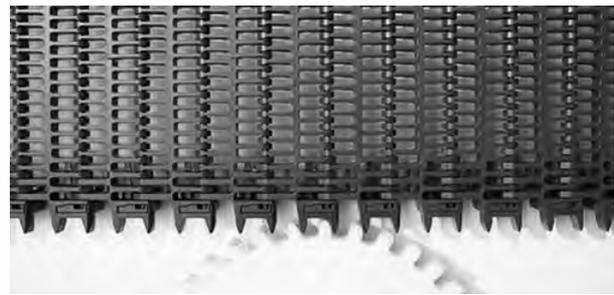
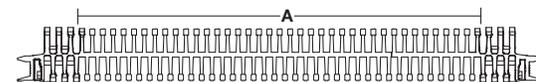
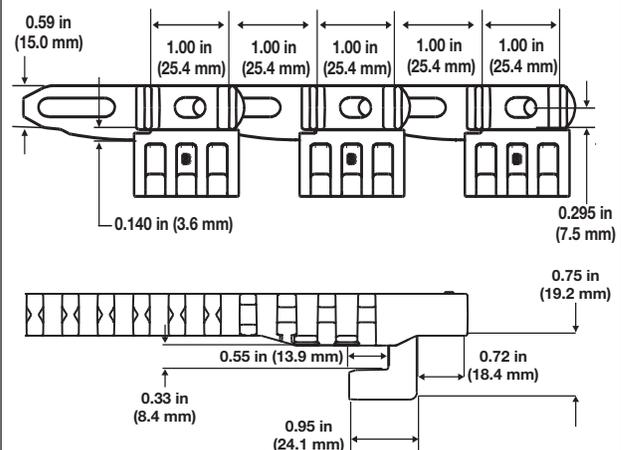


Abbildung 77: S2700 Side Drive V2 1.6



A nutzbare Breite des Bandes

Abbildung 78: S2700 Side Drive V2 2.0



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Kurvenbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Behördliche Zulassung	
		lb/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	EU MC ^b
Azetal	Azetal	200	2.920	150	667	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,6	c	c

^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

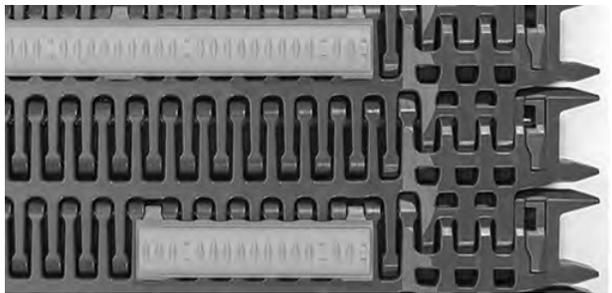
^b Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 2002/72/EG inklusive aller Änderungen bis zum heutigen Tag.

^c Erfüllt alle Richtlinien.

Spiral Rounded Friction Top		
	Zoll	mm
Modulteilung	2	50,8
Mindestbreite	Variiert je nach Basisband	
Maximale Breite		
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Scharnierauführung	Offen	

Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Erhältlich nur in blauem Polypropylen (PP) und blauem Azetal mit blauem Gummi oder blauem PP und Mini Rib aus blauem Azetal.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Kompatibel mit S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 und S2700 Spiral 1.6, 2.2 und 2.7.
- Bezüglich der minimalen freien Randzone wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

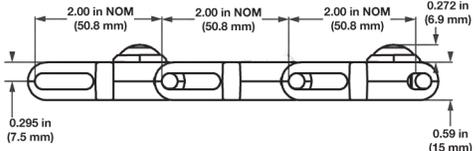


Abbildung 79: Modul mit Friction Top-Einsatz

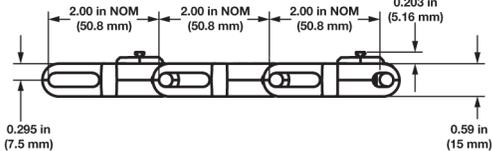


Abbildung 80: Modul mit Mini Rib-Einsatz

Banddaten													
Basis-Bandwerkstoff	Zubehör	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit ^a		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht ^a		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Azetal	Friction Top-Einsatz: blaue PP-Basis mit Gummiüberzug	Azetal	175	2.550	150	667	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	54, Shore A	c	d
Azetal	Mini Rib-Einsatz: blaues Azetal	Azetal	175	2.550	150	667	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	–	c	d

^aDie angegebenen Werte gelten für Side Drive-Basisbänder. Werte für andere kompatible Basisbänder finden Sie auf der Produktseite für jedes Band. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

^bEuropäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^cVon der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

^dVon der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2700

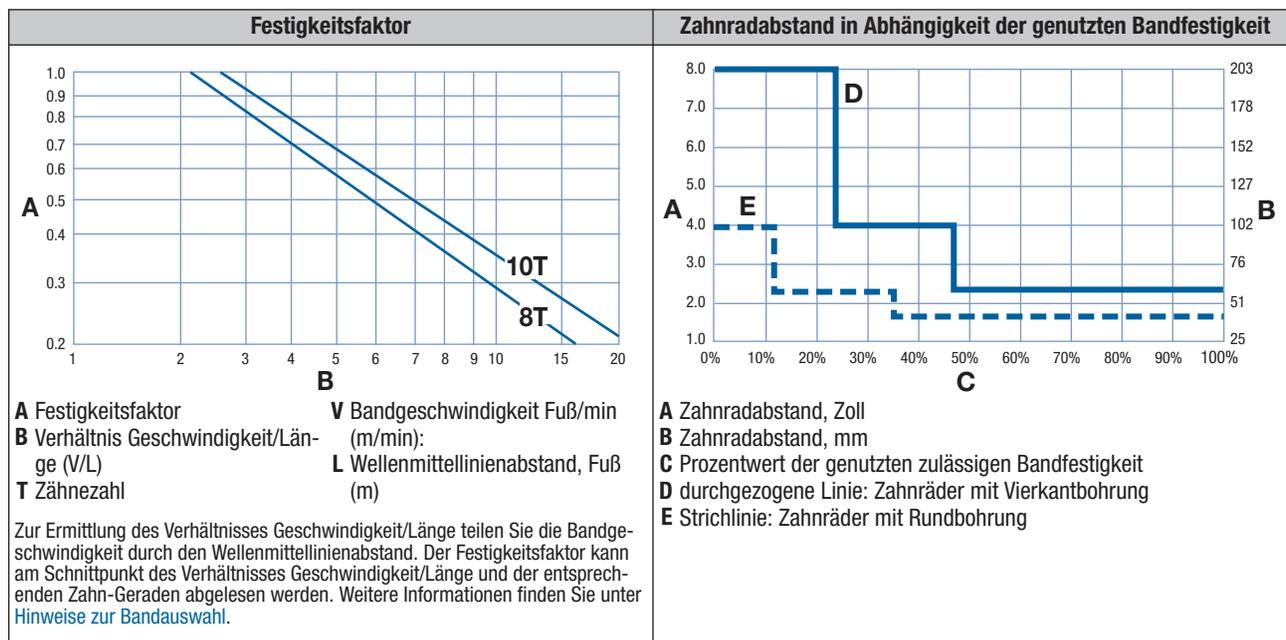
Referenz für Anzahl der Zahnräder und Gleitprofile ^a				
Bandbreitenbereich ^b		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ^c	Gleitprofile ^d	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	5	2	2
26	660	5	2	2
28	711	5	2	2
30	762	5	3	2
32	813	5	3	2
34	864	7	3	2
36	914	7	3	2
38	965	7	3	2
40	1.016	7	3	2
42	1.067	7	3	2
44	1.118	7	3	2
46	1.168	9	3	2
48	1.219	9	3	2
50	1.270	9	3	2
52	1.321	9	3	2
54	1.372	9	3	2
56	1.422	9	4	3
58	1.473	11	4	3
60	1.524	11	4	3
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 8 in (203 mm) Mittellinienabstand.			Maximal 25 in (635 mm) Mittellinienabstand	Maximal 30 in (762 mm) Mittellinienabstand

^aWenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung benötigen. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

^bWenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 in (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 24 in (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

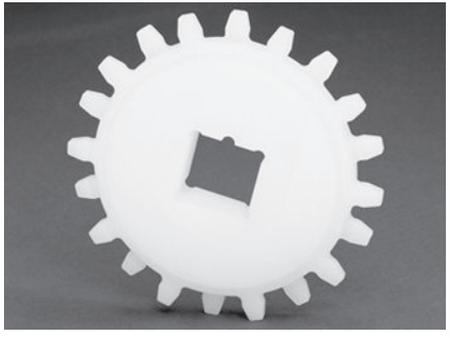
^cDiese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).

^dAbstände am Obertrum sind angegeben für verteilte 2 lb/ft² bei 65 °F (18,3°C) für Azetal-Bänder mit Azetal-Stäben und 2 Zoll (50,8 mm) bzw. 4 Zoll (101,6 mm) Überhang.



Azetal-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
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

- Erhältlich in naturfarbenem Azetal
- Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige ZahnradEinstellung informiert.



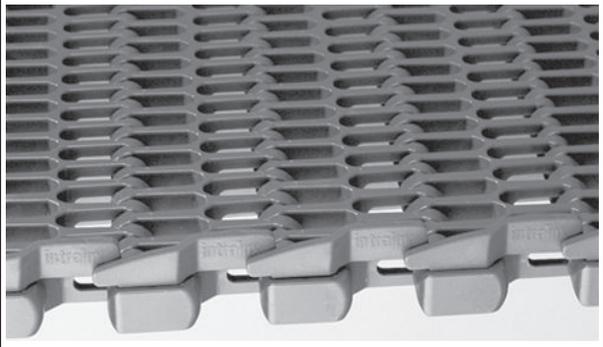
Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60

- Erhältlich in naturfarbenem UHMW-Polyethylen



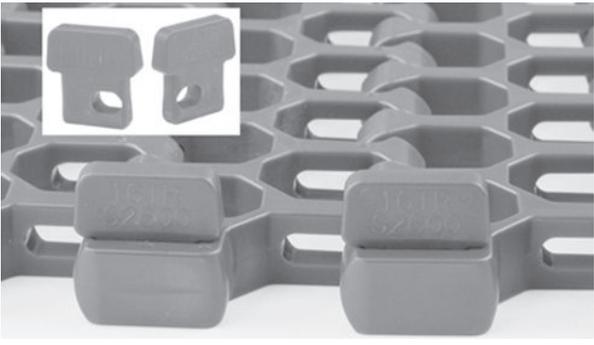
Überlappende Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	
2,00	50,8	

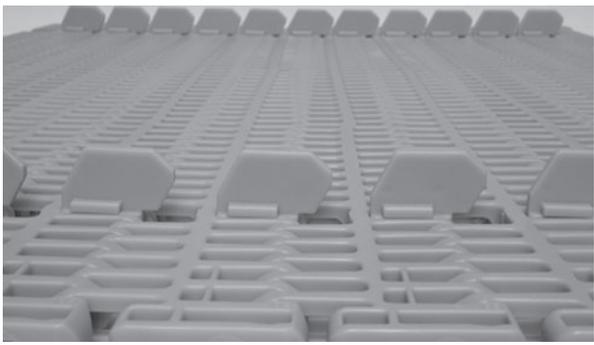
- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal beträgt 1,6.
- Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6.



SPIRAL-BÄNDER

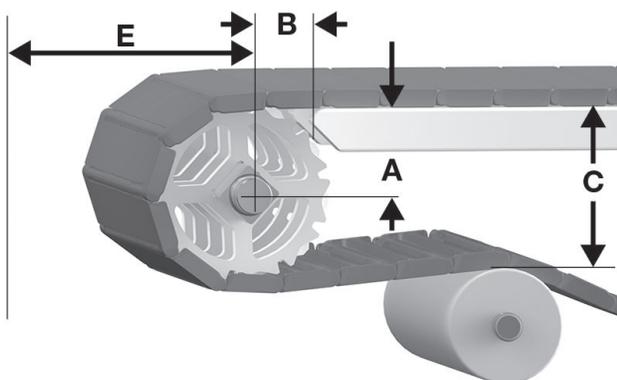
SERIE 2700

Universelle Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00 ^a	50,8 ^a		
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. 			
^a Nur erhältlich in 1,6 DR			

Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19	Azetal, SELM	
2,00	50,8		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 81: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2700 Fördererrahmens													
Zahnradbeschreibung					A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Nominaler Außendurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm							
Spiral 1,6, 2,2, 2,7													
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75	
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91	
Spiral Rounded Friction Top													
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,50	140	3,24	82	
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,74	171	3,87	98	

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2700 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter [Niederhaltegleitleisten](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter [Kurvenförderer](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der empfohlene Mindestwendefaktor beträgt für S2700 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spannvorrichtungen](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwellen) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.

Spiral GTech 1.6		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Maximale Breite	60	1.524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Mindestdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

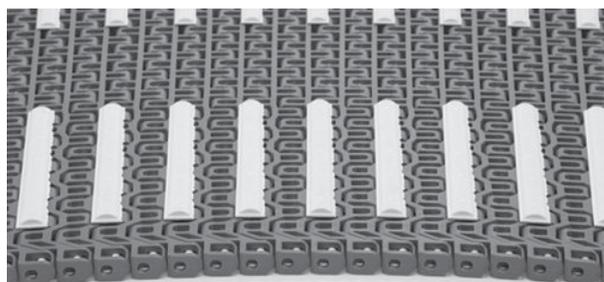
Produktinweise	
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts. • Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten. • Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln. 	<div data-bbox="841 659 1453 1073" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="841 1090 1453 1300" data-label="Diagram"> </div>

Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,28	6,25

^a Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich.

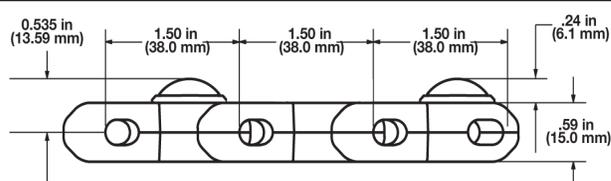
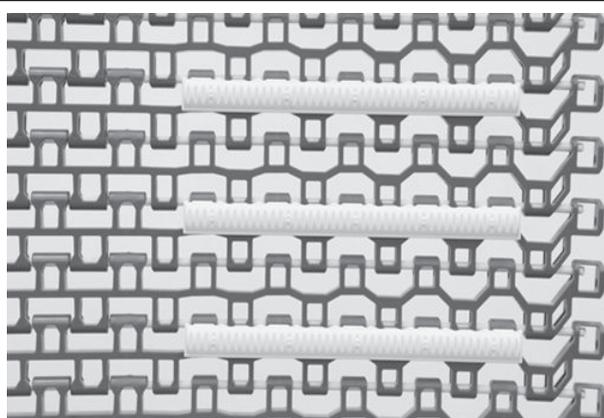
Spiral GTech Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Scharnierauführung	Offen	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Erhältlich in weißem Polypropylen mit weißem Gummi oder in blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.
- Ein Mindestabstand von 2,0 in (50,8 mm) zwischen den Friktionseinsätzen ist erforderlich, um eine korrekte Positionierung der Zahnräder zu ermöglichen.



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung ^b	
			lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^c
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1.600	23.400	375 (475)	1.670 (2.110)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	^d	^e
Azetal	Hochleistungs-FT blau/blau	Azetal	1.600	23.400	375 (475)	1.670 (2.110)	34 bis 212	1 bis 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59, Shore A	^d	^e

^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

^b Bevor Intralox die Serie S2800 entwickeln konnte, hat die USDA-FSIS für Fleisch und Geflügel die Veröffentlichung einer Liste zulässiger neuer Produkte für den Kontakt mit Lebensmitteln eingestellt. Zum Zeitpunkt der Drucklegung des Handbuchs wurden die Zulassungen durch Dritte gerade untersucht, waren jedoch noch nicht durch die USDA-FSIS sanktioniert.

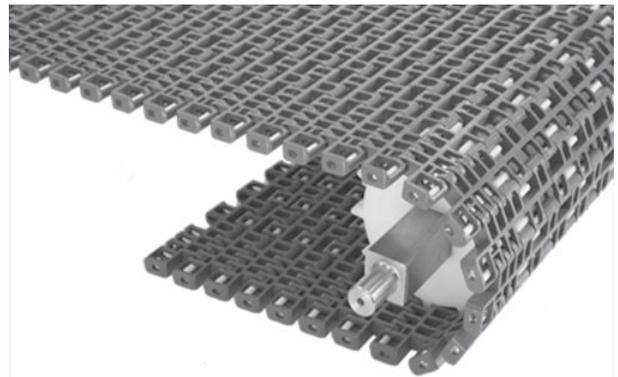
^c Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

^d Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

^e Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

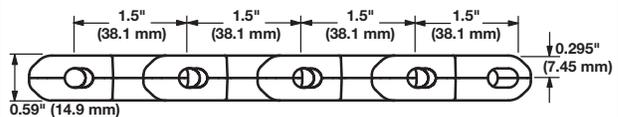
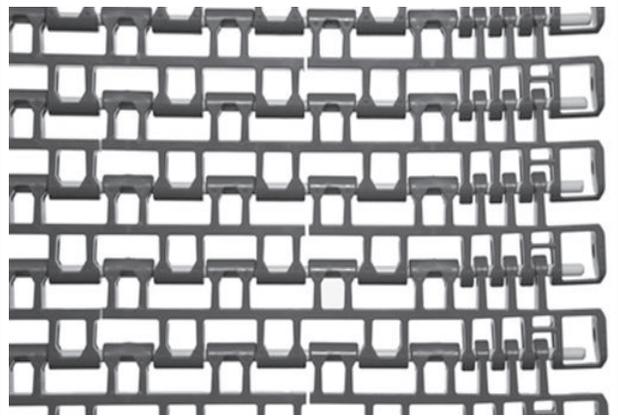
Spiral GTech 2.2 und 3.2

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.***
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Die Open Hinge- und Slot-Konstruktion vereinfacht die Reinigung.
- Leichtes Band mit äußerst hoher Quersteifigkeit verhindert ein Wölben sowie eine Verwerfung des Bandes.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



Banddaten

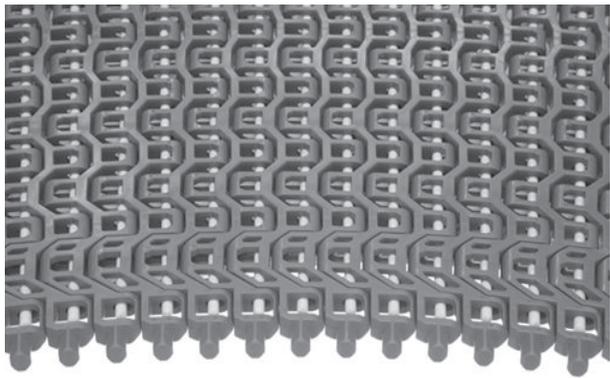
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,3

^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

SPIRAL-BÄNDER

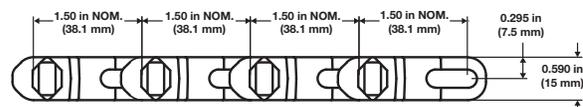
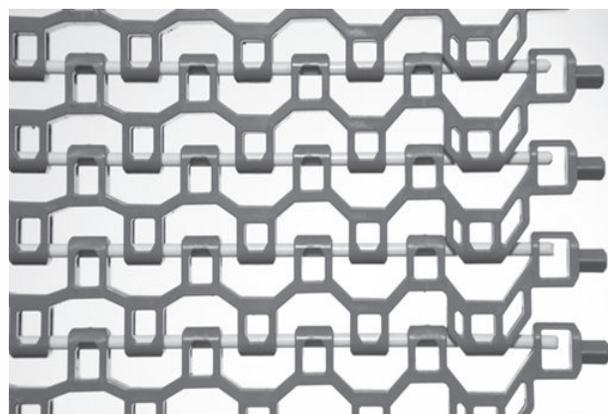
SERIE 2800

Spiral DirectDrive™

	Zoll	mm	
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1	
Mindestbreite	24	609,6	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7	
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %		
Minstdurchlässigkeit	36 %		
Scharnierausführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf		

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Köhlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,2
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03

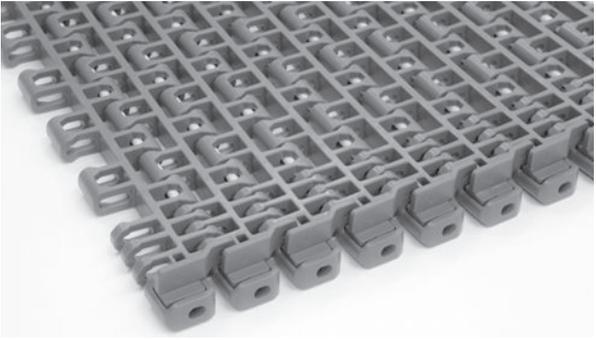
^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)

Azetal-Spritzguss											
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	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 											

Nylon-Spritzguss											
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 											

Stützrad						
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal 						

Überlappende Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, Enduralox Polypropylen, nachweisbares MX	
1,00	25,4	Azetal, Nachweisbares MX	
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum Rand des Bandes. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. • Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt. • Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt. • Der Wendefaktor für 0,50 Zoll (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6. 			

SPIRAL-BÄNDER

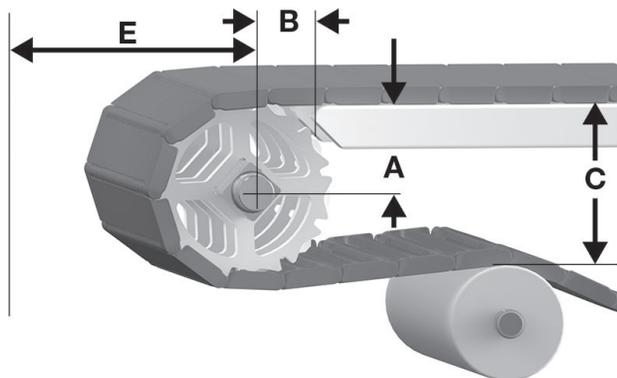
SERIE 2800

Universelle Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1,0	25,4	Azetal, SELM
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum Rand des Bandes, mit der kleinstmöglichen Randzone. • Maximiert den Platz für breite Produkte • Ausgeglichene Bordkantenöffnungen und Rückbiegung 		
		

Spurteiler		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,75	19	Azetal, SELM
<ul style="list-style-type: none"> • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. • Spurteiler können in einem Abstand von 2 Zoll (50,8 mm) entlang der Breite des Bandes angeordnet werden. • Minimale freie Randzone: Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. 		
		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 82: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Spiral GTech 1.6, 2.2 und 3.2 und DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
Spiral GTech Rounded Friction Top										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,51	165	3,74	95

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2800 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter [Niederhaltegleitleisten](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

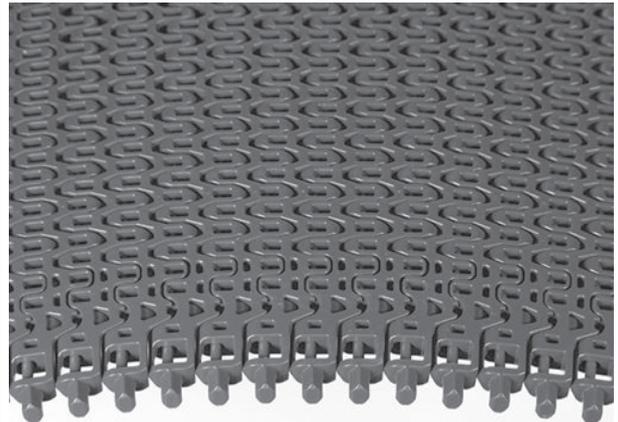
ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter [Kurvenförderer](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der Mindestkurvenradius beträgt für S2800 bei der Standardkante das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter [Spannvorrichtungen](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkwellen beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.

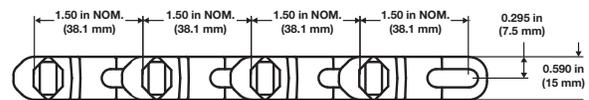
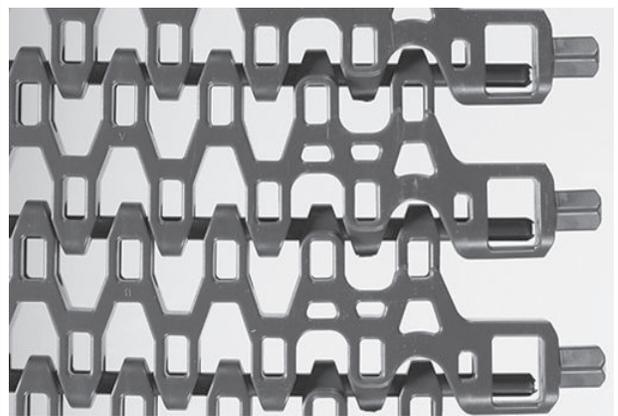
Spiral DirectDrive™ (DD)

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite (Siehe die <i>Produkthinweise</i> .)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die <i>Produkthinweise</i> .)	61,7	1567
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit (zusammengelegt)	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Breite umfasst Zahnüberstand
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Köhlen des Produkts.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lbf/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16

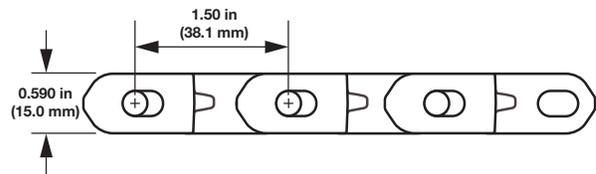
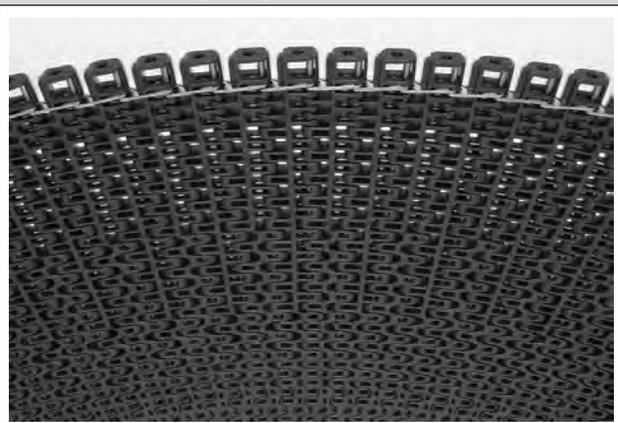
^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

DirectDrive™ Stainless Steel Link (SSL)

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,500	38,1
Mindestbreite	14	342,9
Maximale Breite	62	1.567
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopftyp	

Produktthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Breite umfasst Zahnüberstand
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Wie andere Produkte mit Metallkomponenten kann auch dieses Produkt bei der Verwendung geringen Schwarzabrieb verursachen. Wenden Sie sich bezüglich Ihrer Anwendung an den Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



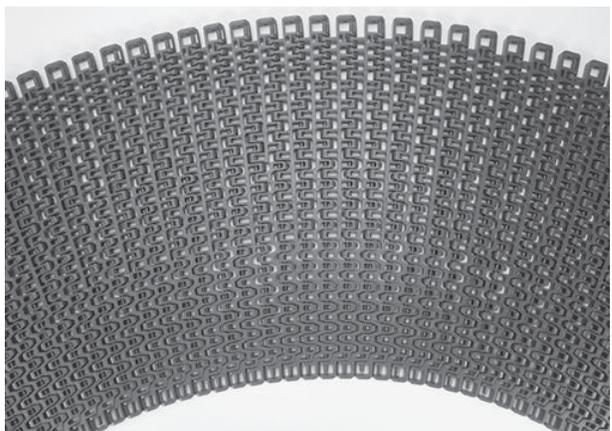
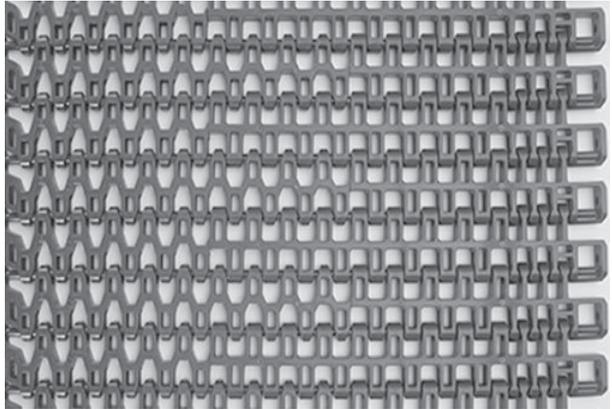
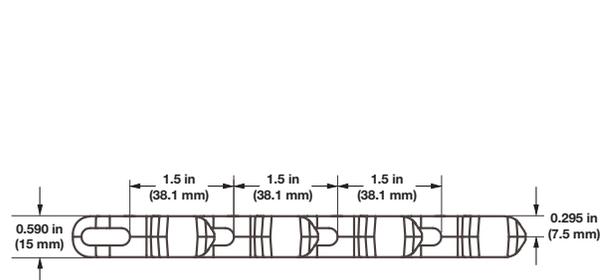
SERIE 2900

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit ^a		Spiralbandfestigkeit ^b		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal/304 Edelstahl	Edelstahl 304	–	–	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	2,73	13,33
Enduralox Polypropylen/Edelstahl 304	Edelstahl 304	–	–	375	1.670	34 bis 220	1 bis 104	2,23	10,89

^a Nicht geeignet für gerade Förderbänder

^b Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Spiral 1.6		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite (Siehe die <i>Produktthinweise</i> .)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die <i>Produktthinweise</i> .)	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im <i>Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts. • Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit. • Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante • Verbesserte Quersteifigkeit. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im <i>Lieferprogramm</i>. • Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb. • Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen. • Ausgelegt für Spiralanwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Drehradius von 1,6 x Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrihtung für Spiralanwendungen zu erhalten. • Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln. 		
  		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16

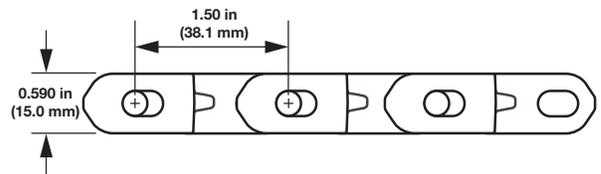
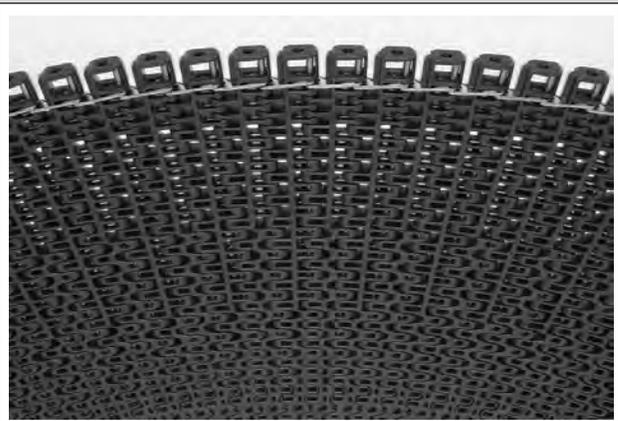
^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Spiral 1.6 Stainless Steel Link (SSL)

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,500	38,1
Mindestbreite (Siehe die <i>Produktionhinweise</i> .)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die <i>Produktionhinweise</i> .)	61,7	1.567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produktionhinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante
- Verbesserte Quersteifigkeit
- Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Ausgelegt für Spiralanwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Drehradius von 1,6 x Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Wie andere Produkte mit Metallkomponenten kann auch dieses Produkt bei der Verwendung geringen Schwarzabrieb verursachen. Wenden Sie sich bezüglich Ihrer Anwendung an den Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



SERIE 2900

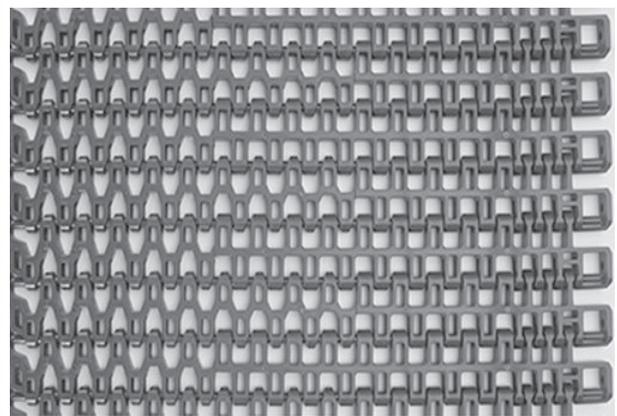
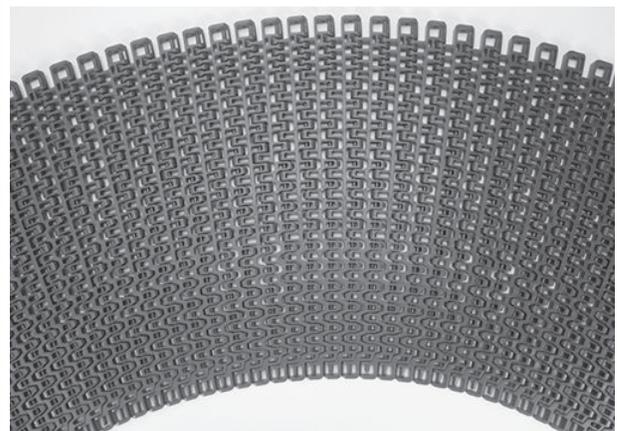
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit ^a		Spiralbandfestigkeit ^b		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal/304 Edelstahl	Edelstahl 304	–	–	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	2,73	13,33
Enduralox Polypropylen/Edelstahl 304	Edelstahl 304	–	–	375	1.670	34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	–	–	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16

^a Nicht geeignet für gerade Förderbänder

^b Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Spiral 2.2		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite (Siehe die <i>Produktthinweise</i> .)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die <i>Produktthinweise</i> .)	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts. • Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit. • Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante. • Verbesserte Quersteifigkeit. • Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie im Lieferprogramm. • Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb. • Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen. • Ausgelegt für Spiralanwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Drehradius von 2,2 x Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten. • Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln. 		



Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16

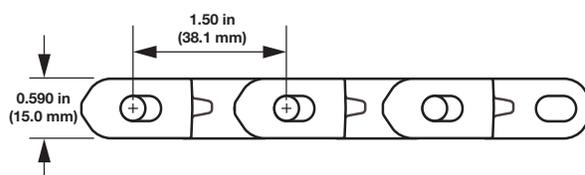
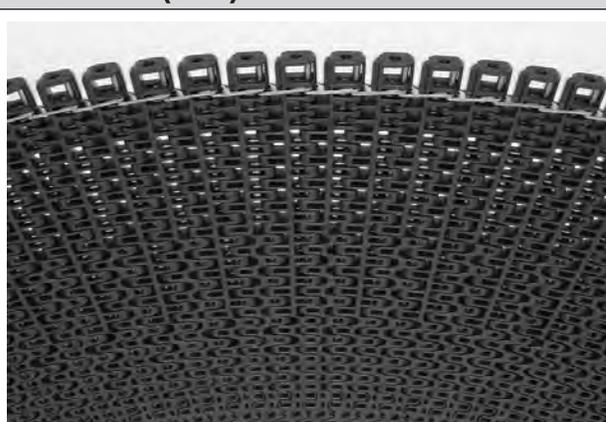
^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Spiral 2.2 Stainless Steel Link (SSL)

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,500	38,1
Mindestbreite (Siehe die <i>Produktionhinweise</i> .)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die <i>Produktionhinweise</i> .)	61,7	1.567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produktionhinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante
- Verbesserte Quersteifigkeit
- Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Ausgelegt für Spiralanwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Drehradius von 2,2 x Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.
- Wie andere Produkte mit Metallkomponenten kann auch dieses Produkt bei der Verwendung geringen Schwarzabrieb verursachen. Wenden Sie sich bezüglich Ihrer Anwendung an den Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit ^a		Spiralbandfestigkeit ^b		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal/304 Edelstahl	Edelstahl 304	–	–	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	2,73	13,33
Enduralox Polypropylen/Edelstahl 304	Edelstahl 304	–	–	375	1.670	34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	–	–	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16

^a Nicht geeignet für gerade Förderbänder

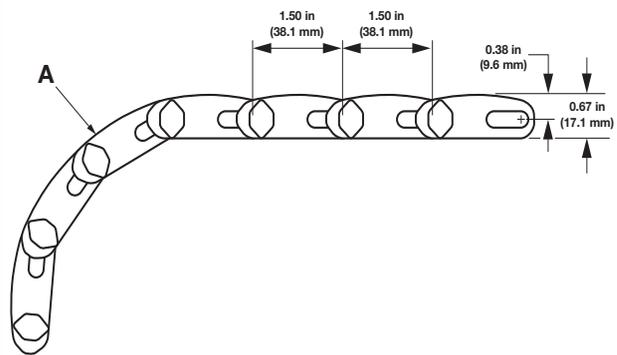
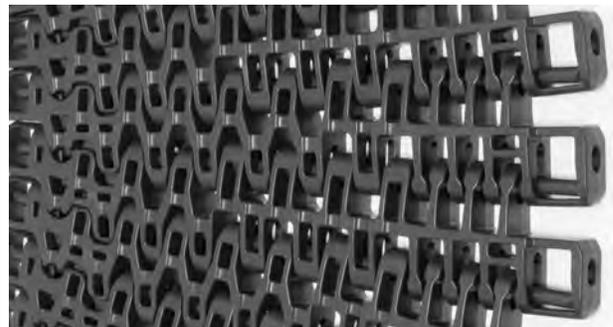
^b Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Curved Top

	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite	13,5	342,9
Maximale Breite	61,7	1.567
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	16,7 x 13,5
Durchlässigkeit	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Breite umfasst Zahnüberstand
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die Kurvenoberfläche verläuft gleichmäßig über die gesamte Bandbreite, mit Ausnahme der Bordkantenpositionen an den Bandkanten.
- Durchgehende Krümmung der Bandoberfläche, wenn das Band um Zahnräder gelegt ist.
- Kühlkanäle über die gesamte Bandbreite hinweg erleichtern das Aufbereiten von Produkten und das Abfließen von Flüssigkeiten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im [Lieferprogramm](#).
- Entwickelt für die Verwendung mit der patentierten DirectDrive-Technologie.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



A Durchgehende Bandoberflächenkurve

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Festigkeit gerades Band ^a		Spiralbandfestigkeit ^b		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,92	9,35

^a Nicht geeignet für gerade Förderbänder

^b Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

SPIRAL-BÄNDER

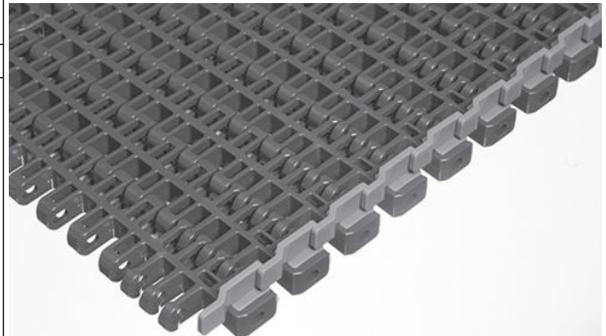
SERIE 2900

Einteilige Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
Azetal-Spritzguss										
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60
13 (2,97 %)	6,3	160	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 										
Nylon-Spritzguss										
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 										
Stützrad										
Teilkreisdurchmesser ^a		Erhältliche Bohrungsgrößen								
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)					
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60					
6,3	160		1,5, 2,5		40, 60					
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal 										

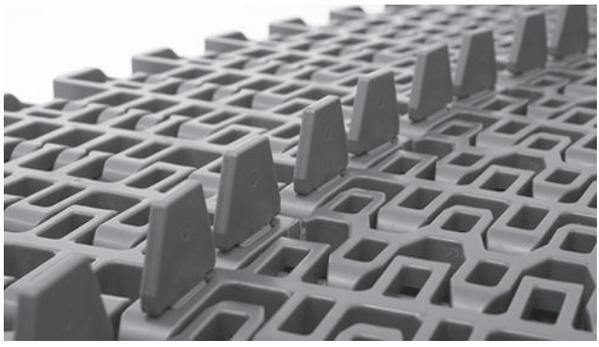


^aIntralox kann Ihnen dabei helfen, dem optimalen Teilkreisdurchmesser für Ihre Anwendung zu bestimmen.

Überlappende Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, nachweisbares MX, Enduralox Polypropylen
1,00	25,4	Azetal, Nachweisbares MX
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produktragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum Rand des Bandes. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. • Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt. • Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt. • Der Radiusfaktor für 0,50 Zoll (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6. 		



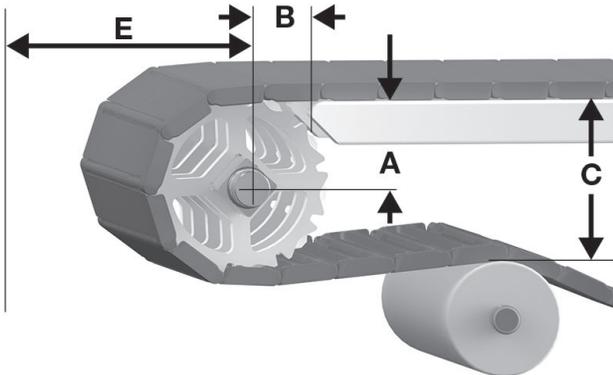
Universelle Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
1,0	25,4	Azetal, SELM	
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum Rand des Bandes, mit der kleinstmöglichen Randzone. • Maximiert den Platz für breite Produkte • Ausgeglichene Bordkantenöffnungen und Rückbiegung 			

Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19	Acetal, Nachweisbares MX, SELM	

SPIRAL-BÄNDER

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

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



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 83: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SERIE 2900

Abmessungen des S2900 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm		Zoll	mm							
Spiral DirectDrive, Spiral DirectDrive SSL, Spiral 1.6, Spiral 1.6 SSL, Spiral 2.2, Spiral 2.2 SSL, Curved Top											
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89	

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

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2900 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

NIEDERHALTE- UND GLEITPROFILE

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter [Niederhaltegleitleisten](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter [Kurvenförderer](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

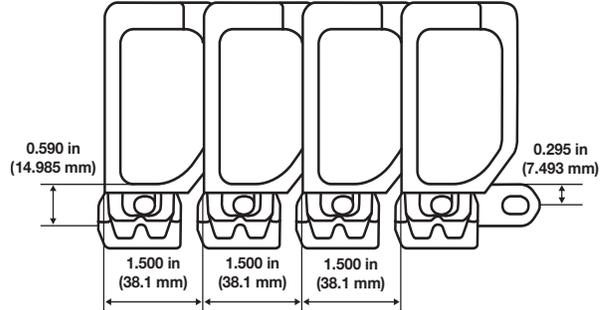
- Der Mindestkurvenradius beträgt für S2900 bei der Standardkante das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter [Spannvorrichtungen](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkwellen beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.

DirectDrive™ -Stapler		
	Zoll	mm
Pitch (Nominale Bandteilung)	1,5	38,1
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Leichtes, robustes Band mit glatter Oberflächenbeschaffenheit für eine optimale Produktfreigabe.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie im *Lieferprogramm*.
- Die Seitenplatten sind fest installiert und können nicht ausgetauscht werden.
- Konzipiert für Stapler-Anwendungen mit der patentierten DirectDrive-Technologie.
- Ebenenabstand: erhältlich in 60 mm, 80 mm, 100 mm, 120 mm, and 167 mm.
- Wenden Sie sich an Intralox, um eine Spiralanalyse und die bevorzugte Laufrichtung für Spiralanwendungen zu erhalten.





Banddaten									
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich) ^b		Bandgewicht	
		lbf/ft	N/m	lbf	K	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	2,18	10,64

^a Intralox-Ingenieure sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

^b Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.

SPIRAL-BÄNDER

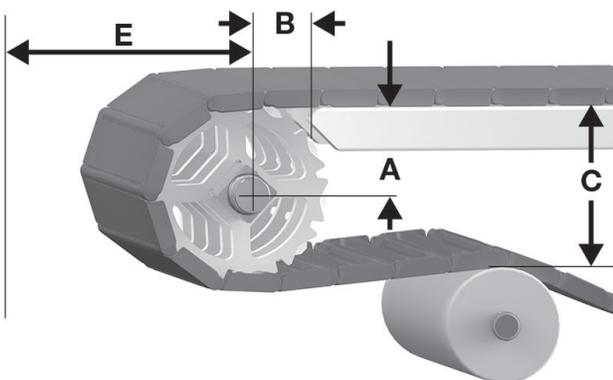
SERIE 2950

Einteilige Zahnräder												
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen					
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)		
Azetal-Spritzguss												
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 2	1,5, 2,5			40, 60	
13 (2,97 %)	6,3	160	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2			40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal • Temperaturbereich: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C). 												
Nylon-Spritzguss												
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2			40, 60	
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem FDA-konformem Nylon • Temperaturbereich: -50 °F bis 225 °F (-46 °C bis 107 °C). 												
Stützrad												
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen										
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)							
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5			40, 60						
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich in naturfarbenem Azetal 												
												

Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
2,4	60	Azetal	 
3,1	80		
3,9	100		
4,7	120		
6,6	167		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter [Abmessungen des Fderrahmens](#) im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 84: Antriebsabmessungen A, B, C und E

SPIRAL-BÄNDER

Abmessungen des S2950 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert) ^a		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
DirectDrive-Stapler, DirectDrive-Stapler SSL										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

^aVerwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

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

S2950 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,092	2,3

SERIE 2950

WERKZEUG – BANDSTÜTZE

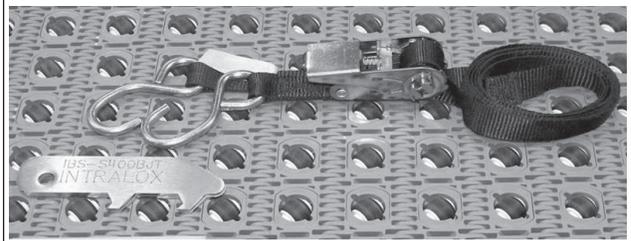
Intralox Band-Anzieher-Satz		
Einfach-Band-Anzieher	US-Einheiten	Metrische Einheiten
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm
Width (Breite)	4,2 Zoll	106,7 mm
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm
Gewicht	2 lb	0,9 kg
Band-Anzieher-Satz		
Gewicht	6 lb	2,7 kg

- Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.
- Verwenden Sie pro 24 Zoll (610 mm) Bandbreite einen Band-Anzieher.
- Verbessert die Arbeitssicherheit durch die Reduzierung der Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen von großen Bändern oder Steigförderbändern erforderlich sind.
- Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können
- Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.
- Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.
- Eingetäteter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo. Siehe [intralox.com/resources/how-to-videos](https://www.intralox.com/resources/how-to-videos).
- Kompatibel mit S800-, S888- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen finden Sie im *Benutzerhandbuch für Intralox FoodSafe-Bandwerkzeuge* unter <https://www.intralox.com/resources>.



Intralox Band-Spannvorrichtungen	
Erhältliche Serien	Erhältliche Ausführungen
400	Raised Rib, Flush Grid, Angled Roller, Roller Top, Transverse Roller Top (TRT)
1700	Flush Grid
1800	Mesh Top
1900	Raised Rib
4400	Transverse Roller Top (TRT)
4500	Flush Grid

- Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.
- Verwenden Sie pro 24 Zoll (610 mm) Bandbreite einen Band-Anzieher.
- Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können
- Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.
- Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Verfügbarkeit von Band-Spannvorrichtungen zur Unterstützung anderer Bandserien und über andere Band-Spannvorrichtungen an den Intralox-Kundenservice.



2 LIEFERPROGRAMM

Intralox-Scharnierstabwerkzeug			
	US-Einheiten	Metrische Einheiten	
Länge	6,5 Zoll	165,1 mm	
Width (Breite)	2,2 Zoll	55,9 mm	
Höhe	1,1 Zoll	27,9 mm	
Gewicht	0,54 lb	1,2 kg	
<ul style="list-style-type: none"> • Minimiert Schäden an Band und Scharnierstab beim Einsetzen oder Entfernen von Scharnierstäben mit und ohne Kopf. • Beseitigt Verunreinigungen durch Fremdkörper, die durch Schäden an Band oder Scharnierstab verursacht werden. • Eingetzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo. Siehe https://www.intralox.com/resources/how-to-videos. • Intuitive Konstruktion für Anwender im Sanitär- und Wartungsbereich. • Kompatibel mit: <ul style="list-style-type: none"> - S800 Flat Top - S800 Open Hinge Flat Top - S800 Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Edge - S800 Perforated Flat Top - S900 Flush Grid und Raised Rib mit Heavy-Duty Edge - S1600 Flat Top mit Heavy Duty Edge - S1800 Flat Top mit Heavy Duty Edge - Aktuelle Informationen zur Kompatibilität mit anderen Bändern erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. 			

Intralox Bandaustausch-Lineal				
	US-Größen (Zoll)	Metrische Größen (mm)	Verfügbare Werkstoffe	
Länge	16,5	419	Grüner Kunststoff oder Edelstahl	
Width (Breite)	2,5	63		
<ul style="list-style-type: none"> • Für eine schnelle Messung der Bandlänge entwickelt. • Kompatibel mit allen Bändern außer S2100. • Eingetzter QR-Code auf dem Werkzeug führt zu einem Anleitungsvideo. Siehe https://www.intralox.com/resources/how-to-videos. 				

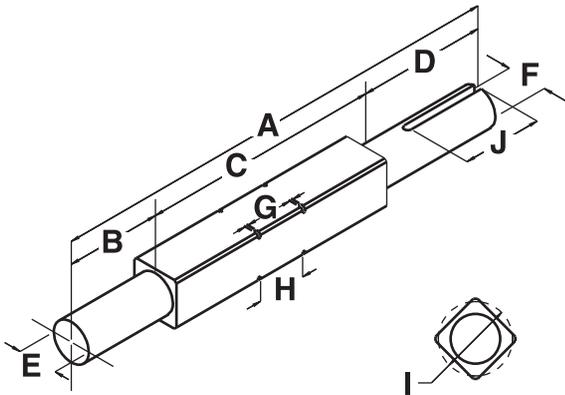
VIERKANTWELLEN

BEARBEITUNG NACH KUNDENVORGABEN

Nach dem Zuschnitt des Rohmaterials wird der Wellenrohling präzise ausgerichtet. Die Lagerzapfen werden angedreht und dann die erforderlichen Halteringnuten*, Keilnuten und Abschrägungen eingefräst. Der letzte Schritt ist eine sorgfältige Qualitätskontrolle vor dem Versand. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Hilfe bei der Ermittlung der Wellenmaße zu erhalten.

Wenn die Welle unter hohen Bandlasten arbeitet, werden Halteringnuten nicht empfohlen. In diesen Fällen empfehlen wir selbstausrichtende oder geteilte Hochleistungshalterringe. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um Empfehlungen für Halterringe zu erhalten.

HINWEIS: Wenn die Welle in einem Hohlgetriebe verwendet wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



- A** Länge: gesamt
B Länge: Lagerzapfen, gelagertes Ende
C Länge: quadratischer Abschnitt
D Länge: Lagerzapfen auf Antriebsseite und Keilnut-Abmessungen
E Durchmesser: Lagerzapfen, gelagertes Ende
F Durchmesser: Lagerzapfen auf Antriebsseite
G Breite: Halteringnut
H Breite: Zahnradnabe
I Durchmesser: Ringnut
J Länge der Keilnut

Abbildung 85: Erforderliche Wellenmaße

Vierkantwellenlieferprogramm Intralox USA ^a				
Größe	C1018 Baustahl	C1045 Baustahl	303/304 Edelstahl	316 Edelstahl
0,625 Zoll	+0,000 Zoll bis -0,003 Zoll		+0,000 Zoll bis -0,004 Zoll	
1 Zoll	+0,000 Zoll bis -0,003 Zoll		+0,000 Zoll bis -0,004 Zoll	+0,000 Zoll bis -0,004 Zoll
1,5 Zoll	+0,000 Zoll bis -0,003 Zoll		+0,000 Zoll bis -0,006 Zoll	+0,000 Zoll bis -0,006 Zoll
40 mm		Kontakt zu Intralox	+0,000 mm bis -0,160 mm	
60 mm		Kontakt zu Intralox	+0,000 mm bis -0,180 mm	
2,5 Zoll	+0,000 Zoll bis -0,004 Zoll		+0,000 Zoll bis -0,008 Zoll	+0,000 Zoll bis -0,008 Zoll
3,5 Zoll ^b	+0,000 Zoll bis -0,005 Zoll		+0,000 Zoll bis -0,010 Zoll	k. A.

^aWenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 12 ft (3,7 m) Länge benötigen.

^b3,5 Zoll Baustahl-Wellen können vernickelt werden, um Korrosionsbeständigkeit zu erreichen.

Vierkantwellenlieferprogramm Intralox Europa ^a		
Größe	KG-37 Baustahl	303/304 Edelstahl
25 mm	+0,000 mm bis -0,130 mm	+0,000 mm bis -0,130 mm
40 mm	+0,000 mm bis -0,160 mm	+0,000 mm bis -0,160 mm
60 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm
65 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm
90 mm	+0,000 mm bis -0,220 mm	+0,000 mm bis -0,220 mm

^aWenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 2 m Länge benötigen.

Toleranzen (soweit nicht anders angegeben)	
Gesamtlänge	< 48 Zoll: ± 0,061 Zoll (<1200 ± 0,8 mm)
	> 48 Zoll: ± 0,125 Zoll (<1200 ± 1,2 mm)
Lagerzapfendurchmesser	-0,0005 Zoll/-0,003 Zoll (-0,013 mm/-0,075 mm)
Keilnutbreiten	+0,003 Zoll/-0,000 Zoll (+0,076/-0,000 mm)

Oberflächenbeschaffenheit	
Zapfen	63 Mikrozoll (1,6 Mikrometer)
Andere bearbeitete Oberflächen	125 Mikrozoll (3,25 Mikrometer)

2 LIEFERPROGRAMM

Keilnuten	
US-Größen	Wenn nicht anders angegeben, sind die US-Keilnuten für quadratische Passfedern vorgesehen (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Metrische Größen	Metrische Keilnuten sind für flache Einlegekeile mit abgerundeten Enden bestimmt (DIN 6885-A).

HALTERINGE UND MITTELZAHNRAD-VERSATZ

AUSWAHL DER HALTERINGE

Intralox empfiehlt die Verwendung von Halteringen, um die Position des Kettenrads auf jeder Welle zu fixieren. Das befestigte Kettenrad begrenzt die Querbewegung des Bandes während des Betriebs. In vielen Anwendungen werden Federringe erfolgreich eingesetzt; für die Verwendung dieser Ringe müssen jedoch kleine Nuten in die Kanten der Welle gefräst werden. In Anwendungen mit höheren Bandlasten und größerer Wellenbelastung sind solche Nuten aufgrund der Kerbwirkung jedoch nicht empfehlenswert. In diesen Fällen empfiehlt Intralox die Verwendung alternativer Halteringe, die keine Nuten erfordern, wie z. B. selbstausrichtende oder geteilte Ringe (Klemmringe).

Bitte entnehmen Sie [Tabelle 4: Grenzwerte Bandzug gegenüber Länge der Welle für Halteringnuten](#) die empfohlenen Grenzwerte für das Verhältnis zwischen Bandzug und Länge der Welle zwischen den Lagern. so können Sie erkennen, ob Halteringnuten verwendet werden können. Wenn der Bandzug (BP) einer bestimmten Wellengröße und -länge die dargestellten Werte überschreitet, wählen Sie einen Haltering, für den keine Nut in der Welle erforderlich ist.

STANDARD-HALTERINGE

Intralox bietet standardmäßige Halteringe aus Kunststoff und Edelstahl.

- Informationen zu Kunststoff-Halteringen finden Sie unter [Kunststoffhalteringe](#).
- Informationen zu Edelstahl-Halteringen finden Sie unter [Edelstahl-Halteringe](#).

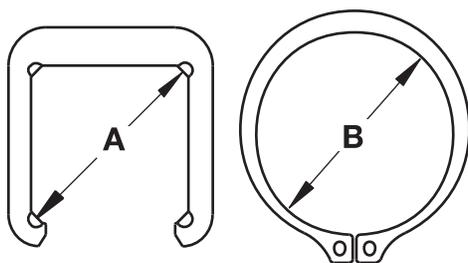
KUNSTSTOFFHALTERINGE

- Kunststoffhalteringe, erhältlich in passenden Größen für 1,5 in und 2,5 in Vierkantwellen.
- Standard-Halteringe werden aus Polysulfon hergestellt.
- Der Temperaturbereich von Polysulfon beträgt -125°F bis 300°F (-98°C bis 149°C).
- Für Kunststoff-Halteringe sind Nuten erforderlich, die mit den Nuten für Halteringe aus Edelstahl auf 1,5-in- und 2,5-in-Wellen identisch sind. Siehe [Maße für Halteringnut und Abschrägung](#).
- Kunststoff-Halteringe sind nicht mit allen Zahnrädern kompatibel. Siehe [Einschränkungen für Edelstahl-Halteringe](#).

EDELSTAHL-HALTERINGE

- Edelstahl-Halteringe sind für Vierkantwellen mit den folgenden Größen erhältlich: 5/8 Zoll, 1,0 Zoll, 1,5 Zoll, 2,5 Zoll, 3,5 Zoll, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm.
- Edelstahl-Halteringe sind nicht mit allen Zahnrädern kompatibel. Siehe [Einschränkungen für Edelstahl-Halteringe](#).

MAßE FÜR HALTERINGNUT UND ABSCHRÄGUNG



A Ringnutdurchmesser für Kunststoff-Halteringe

B Ringnutdurchmesser für Edelstahl-Halteringe

Abbildung 86: Haltering-Nutdurchmesser

Die folgenden Ringe sind verfügbar:

Wellengröße	Maße für Halteringnut und Abschrägung ^{a b}		
	Nutdurchmesser	Breite	Abschrägen ^c
5/8 Zoll	0,762 ± 0,003 Zoll	0,046 + 0,003/- 0,000 Zoll	0,822 ± 0,010 Zoll
1 Zoll	1,219 ± 0,005 Zoll	0,056 + 0,004/- 0,000 Zoll	1,314 ± 0,010 Zoll
1,5 Zoll	1,913 ± 0,005 Zoll	0,086 + 0,004/- 0,000 Zoll	2,022 ± 0,010 Zoll
2,5 Zoll	3,287 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	3,436 ± 0,010 Zoll
3,5 Zoll	4,702 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	4,773 ± 0,010 Zoll
25 mm	30 ± 0,1 mm	2,0 + 0,15/- 0,00 mm	33 ± 0,25 mm
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	80 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	82 ± 0,25 mm
65 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	89 ± 0,25 mm
90 mm	120 ± 0,1 mm	4,5 + 0,15/- 0,00 mm	124 ± 0,25 mm

^a In einigen Fällen sind die Halteringnuten von der Wellenmitte versetzt. Siehe [Arretierung der Zahnräder](#).
^b Diese Ringe sind vom Typ ANSI 3AM1 und entsprechen MIL SPEC R-2124B.
^c Für Spritzguss-Zahnräder S200, S400 und S800 muss die Welle abgeschrägt sein.

EINSCHRÄNKUNGEN FÜR HALTERINGE

Halteringe aus Kunststoff und Edelstahl sind mit bestimmten Bandserien und -ausführungen nicht kompatibel.

EINSCHRÄNKUNGEN FÜR KUNSTSTOFF-HALTERINGE

Kunststoff-Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnrädern:

Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser		Bohrungsgröße	
		Zoll	mm	Zoll	mm
1,5 Zoll	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 Zoll	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40

EINSCHRÄNKUNGEN FÜR EDELSTAHL-HALTERINGE

Edelstahl-Halteringe funktionieren nicht mit den folgenden Zahnrädern:

Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser ^a	
		Zoll	mm
1,219 Zoll	900	2,1	53
	1100	2,3	58

^a Zum Arretieren von Zahnrädern S900 mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) und (58 mm) ist ein Gewindestift erforderlich. Setzen Sie auf beiden Seiten des Zahnrads einen Gewindestift ein. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

SELBSTAUSRICHTENDE HALTERINGE

Selbstausrichtende Halteringe sind für folgende Wellen erhältlich: 1,0 Zoll, 1,5 Zoll, 2,5 Zoll, 3,5 Zoll, 40 mm, 60 mm und 65 mm.



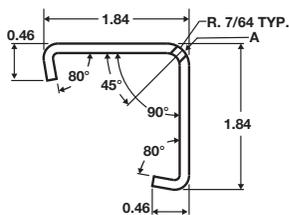
Abbildung 87: Selbstausrichtende Halteringe

- Halteringe bestehen aus rostfreiem Edelstahl 316.

2 LIEFERPROGRAMM

- Selbstausrichtende Halteringe machen das Nuten der Welle überflüssig. Außerdem muss die Welle nicht erst ausgebaut werden
- Selbstausrichtende Halteringe sind von der USDA-FSIS zugelassen.
- Die selbstausrichtenden Halteringe arretieren an der entsprechenden Stelle auf der Vierkantwelle selbsttätig und werden mit nur einem Gewindestift gehalten, der während des Bandbetriebes nicht herausfallen kann.
- Damit der Haltering richtig funktioniert, muss die Welle angeschrägte Kanten haben.
- Selbstausrichtende Halteringe werden nicht für Anwendungen empfohlen, bei denen starke laterale Kräfte erwartet werden.
- Selbstausrichtende Halteringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für selbstausrichtende Halteringe			
Halteringgröße	Selbstausrichtende Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnrädern:		
	Serie	Teilkreisdurchmesser	
		Zoll	mm
1,0 Zoll	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



A Spezieller Gewindestift, voll eingesetzt, Kopf voraus, von dieser Seite
Abbildung 88: Selbstausrichtender Haltering – Abmessungen

HALTERINGE FÜR RUNDWELLEN



Abbildung 89: Rundwellen-Halteringe

- Rundwellen-Halteringe sind für Rundwellen in den Größen 0,75 in, 1,0 in und 25 mm erhältlich.
- Aus Edelstahl.
- Eine Nut für die Positionierung ist nicht erforderlich, da die Halteringe durch Reibung in Position gehalten werden.
HINWEIS: Verzichten Sie auf Nuten an Rundwellen. Nuten führen zu Ermüdung und Wellenversagen.

KLEMMRINGE



Abbildung 90: Halteringe mit geteiltem Kragen

Klemmringe sind für die folgenden Wellengrößen erhältlich:

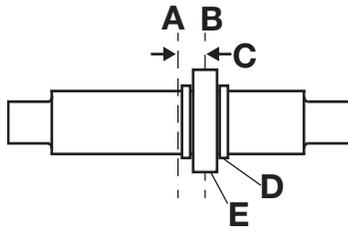
Kompatibilität von Haltering mit geteiltem Kragen und Welle	
Vierkantwellen	Runde Wellen
1,5 Zoll	3/4 Zoll
2,5 Zoll	1 Zoll
40 mm	1-3/16 Zoll
60 mm	1-1/4 Zoll
	1-3/8 Zoll
	1-7/16 Zoll
	1-1/2 Zoll
	2 Zoll

- Die Halteringe bestehen aus Edelstahl 304.
- Zur Verwendung bei Anwendungen mit hoher lateraler Belastungen der Zahnräder.
- Bei diesen Halteringen muss die Welle nicht angefast werden und es ist kein Ausbau der Welle erforderlich, was den Einbau vereinfacht.
- Klemmringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für Klemmringe			
Halteringe mit geteiltem Kragen sind nicht kompatibel mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,0 in (76,2 mm) oder kleineren Zahnrädern oder mit den folgenden Zahnrädern.			
Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser	
		Zoll	mm
1,5 Zoll und 40 mm	400	4,0	102
	900	3,1	79
	900	3,5	89
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1100	3,5	89
	1600	3,2	81
2,5 Zoll und 60 mm	400	5,2	132
	1000	4,6	117
	1100	4,6	117
	1400	4,9	124
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

2 LIEFERPROGRAMM

POSITION DER ARRETIERTEN ZAHNRÄDER AUF WELLE



- A** Mittellinie der Welle
B Mittellinie des Zahnrads
C Mittelzahnrad-Versatz
D Haltering
E Zahnrad

Abbildung 91: Position des arretierten Zahnrads

Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle den korrekten Versatz des Mittelzahnrads.

Um eine falsche Platzierung der bearbeiteten Halteringnuten zu verhindern, sollten Sie [Selbstausrichtende Halteringe](#) oder [Klemmringe](#) verwenden, damit sich die Position des mittleren Kettenrads problemlos einstellen lässt und keine bearbeiteten Nuten auf der Welle erforderlich sind.

Die Platzierung des Mittelzahnrands kann sich ändern, wenn verschiedene Bandtypen miteinander kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
100	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,12	3	6	152	
200	gerade, ungerade	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	gerade, ungerade	0,09	2,3	7,5	191	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Siehe Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern .					
560	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean-Zahnräder	gerade, ungerade	0,16	4	6	152	Sorgen Sie dafür, dass die Zahnräder mit 6, 10 und 16 Zähnen auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
800 Raised Rib	gerade	3	76	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
850	gerade, ungerade	0	0	6	152	
888	Siehe Serie 888 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.					
900	gerade	0	0	4	102	
	ungerade	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.					
1000	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	gerade	1,5	38,1	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	gerade	1,67	42,5	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	

2 LIEFERPROGRAMM

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
1100	gerade (ganzzahlig)	0	0	4	102	Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
	ungerade (ganzzahlig)	0,5	12,7	4	102	
	gerade, ungerade	0,25	6,35	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm). Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
1100 EZ Track-Zahnräder	gerade (ganzzahlig)	0,19	4,8	4	102	
	ungerade (ganzzahlig)	0,31	7,9	4	102	
	gerade, ungerade	0,06	1,52	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm)
1200				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1200 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1400 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1500				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1500 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1600	gerade, ungerade	0	0	4	102	
1650	gerade, ungerade	0,25	6,4	4	102	Das Zahnrad mit 20 Zähnen hat keinen Versatz.
1700	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
1750	gerade	0	0	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen.
	ungerade	0,5	12,7			
1800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
1900				3	76	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
2100	gerade, ungerade	1,97	50	3,94	100	
2200	gerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2300	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1,5	38	6	152	
2400	gerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2600	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2700	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2800	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
4400	gerade, ungerade	0,5	12,7	9	229	

2 LIEFERPROGRAMM

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
4500	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
4500 Dual Tooth-Zahnräder	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
9000	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
10000 Hinge Drive (bevorzugt)	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
10000 Center Drive	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	Anzahl Rollen pro Reihe					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	

MITTELZAHNRAD-VERSATZ BEI ROLLENBÄNDERN

Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern						
Serie	Anzahl der Rollen	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4500	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4550	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
7000	Durch 4 teilbar	1	25,4	6	152	Anzahl der Rollen = Bandbreite in Zoll – 1 (Bandbreite in mm/25,4 – 1)
	Nicht durch 4 teilbar	0	0	6	152	
7050	Durch 8 teilbar	1	25,4	6	152	
7050	Nicht durch 8 teilbar	0	0	6	152	

UNTERTRUMRINGE

Erhältliche Größen								Verfügbare Werkstoffe
Außendurchmesser		Nom. Innendurchmesser		Tatsächlicher Innendurchmesser		Ringbreite		
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
4	102	1,9	48,3	1,89	48,0	1	25	Schwarzer Gummi
		2,5	63,5	2,49	63,3	0,75	19	
6	152,4	1,97	50	1,95	49,5	2	50,8	
		2,36	60	2,35	59,6			
		2,5	63,5	2,45	62,2			
		2,5	63,5	2,49	63,1			

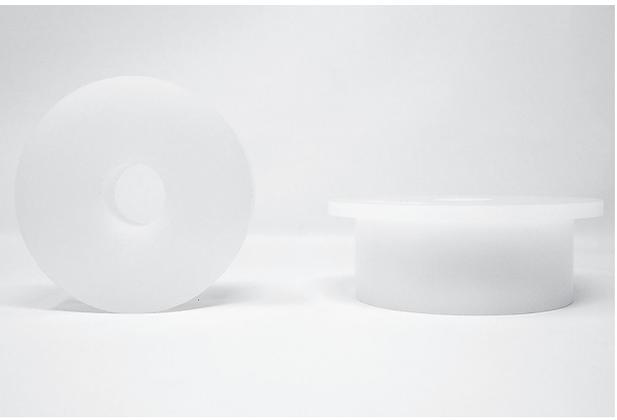
- Die Ringe sind auf die Rollen zugeschnitten. Wenn der tatsächliche Durchmesser der Rolle kleiner ist als der nominale Durchmesser, könnte der Ring bei Anwendung eventuell verrutschen.
- Für die einfache Installation der Ringe kann ein verdampfendes Gleitmittel wie Küchenseife mit Wasser verwendet werden. Verwenden Sie für Ringe und Rollen niemals ölbasierte Gleitmittel wie WD-40.
- Ringe mit einem Durchmesser von 4 Zoll (102 mm) sind nicht mit Text für den Bohrungsdurchmesser verfügbar.
- Vollgummimaterial dämpft Geräusche.



ONETRACK™-ROLLEN

Erhältliche Größen							
Außendurchmesser		Bohrungsgröße		Tatsächlicher Innendurchmesser		Rollenbreite	
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Gerade Rollen							
4	102	1	25,4	1,1	27,9	1	25,4
		1-1/4	31,8	1,375	34,9	1	25,4
6	152	1	25,4	1,1	27,9	1	25,4
		1-1/4	31,8	1,375	34,9	1	25,4
Flanschrollen							
4	102	1	25,4	1,1	27,9	1,75	44,5
		1-1/4	31,8	1,375	34,9	1,75	44,5
6	152	1	25,4	1,1	27,9	1,75	44,5
		1-1/4	31,8	1,375	34,9	1,75	44,5

- Erhältlich in blauem und naturfarbenem FDA-konformem UHMW-PE.
- Es sind gerade und Flanschrollen erhältlich.
- Flanschhöhe: 0,5 Zoll (12,7 mm)
- Maximale Flanschrollendurchmesser: 5 Zoll (127 mm) und 7 Zoll (178 mm)



ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE

Die Verwendung von Zahnrad-Distanzstücken und Halterungen an den empfohlenen Stellen verhindert Probleme im Zusammenhang mit Wanderung des Zahnrads und Banddrift. Intralox kann Ihnen für Ihre Anwendung eine empfohlene Antriebskonfiguration liefern, die Zahnräder, Distanzstücke und Halteringe umfasst, sowie detaillierte Richtlinien für die Konstruktion von Förderern zur Verwendung mit modularen Intralox™ FoodSafe®-Kunststoffförderbändern bereitstellen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

2 LIEFERPROGRAMM

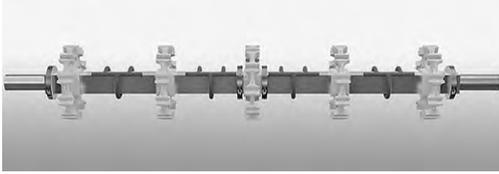


Abbildung 92: Zahnrad-Distanzstücke an der Vierkantwelle mit Zahnrädern und Halterungen

Zahnrad-Distanzstück ^a					
Nom. Breite Zahnrad-Distanzstück		Erhältliche Bohrungsgrößen			
		U.S.		Metrisch	
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40
3,0	76		1,5		40
3,5	89		1,5		40
4,0	102		1,5		40
5,0	127		1,5		40

^aWenden Sie sich für verfügbare Materialien bitte an den Intralox-Kundenservice.

ADAPTER FÜR RUNDWELLEN

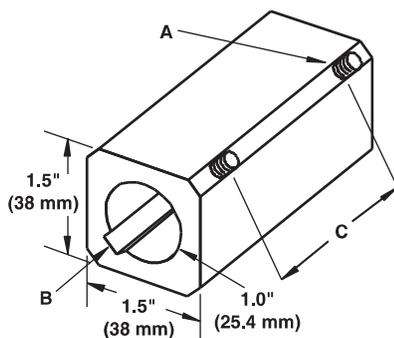
Zahnradeinsätze sind erhältlich, um Zahnräder mit einer 1,5-Zoll-Vierkantbohrung auf Wellen von 1 Zoll verwenden zu können. Diese Einsätze werden ausschließlich für gering belastete Bänder oder für schmale Bandbreiten von bis zu 18 in (460 mm) empfohlen.

Die Adapter bestehen aus glasfaserverstärktem Polypropylen für Festigkeit und Chemikalienbeständigkeit und sind in Längen von 2,5 in (64 mm) und 3,5 in (89 mm) erhältlich. Der 2,5 Zoll (64 mm) Adapter ist auf ein Drehmoment von 875 in-lbf (99 N/m) begrenzt. Der 3,5 Zoll (89 mm) Adapter ist auf ein Drehmoment von 1200 in-lbf (135 N/m) begrenzt. Die Grenzwerte der Betriebstemperatur liegen zwischen 45 °F und 120 °F (7 °C und 50 °C).

Zur Befestigung der Zahnräder auf den Adaptern und zur Arretierung des mittleren Zahnrades auf der Welle sind Gewindestifte erhältlich. Der 3,5 Zoll (89 mm) lange Adapter besitzt eine dritte Gewindeöffnung, sodass mehrere Nabenbreiten verwendet werden können. Um zu bestimmen, welcher Adapter mit einer bestimmten Zahnradnabenbreite verwendet werden soll, siehe die folgende Tabelle.

Bei bestimmten Kombinationen von Zahnrad und Adapter können mehrere Zahnräder auf jedem Adapter befestigt werden. Weitere Informationen finden Sie in der Spalte Zahnräder pro Adapter in der folgenden Tabelle.

HINWEIS: Adapter mit Rundbohrung werden für geteilte oder abriebfeste Zahnräder empfohlen.



A 1/4 in – 20 × 5/8 in Gewindestifte (UNC-Gewinde)

B Keilnut – 0,25 in × 0,125 in (6 mm × 3 mm)

C Abstand zwischen Gewindestiften: 2,5 Zoll (64 mm) AdapterSpalt von 1,5 Zoll (38 mm) 3,5 Zoll (89 mm) AdapterSpalt von 2,5 Zoll (64 mm)

Abbildung 93: Adapter mit Rundbohrung

Auswahltabelle für Adapter mit Rundbohrung ^a							
Nabenbreite des Zahnrades		Arretiertes Mittelzahnrad			Frei bewegliche Zahnräder		
		Adaptergrößen		Zahnräder pro Adapter	Adaptergrößen		Zahnräder pro Adapter
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm	
0,75	19	2,5	64	2	2,5	64	1
1,00	25	2,5	64	1	3,5	89	1
1,25	32	3,5	89	2	3,5	89	1
1,50	38	2,5	64	1	3,5	89	1
2,50	64	3,5	89	1	3,5	89	1

^aZur Arretierung der mittleren Zahnräder auf den Adaptern sind eventuell Distanzstücke erforderlich.

UMLENKSCHNECKEN

Eine Umlenkschnecke kann für Anwendungen verwendet werden, bei denen übermäßige Verunreinigungen die Leistung des Zahnrads beeinträchtigen oder das Band beschädigen können, oder bei denen die Antriebswelle und die Zahnräder sauber gehalten werden müssen. Die gedrehte, mit Mitnehmern versehene Oberfläche der Schnecken schiebt Ablagerungen von der Innenseite des Bandes zu den Rändern, wo sie von den Bändern und den Fördererkomponenten abfallen können.

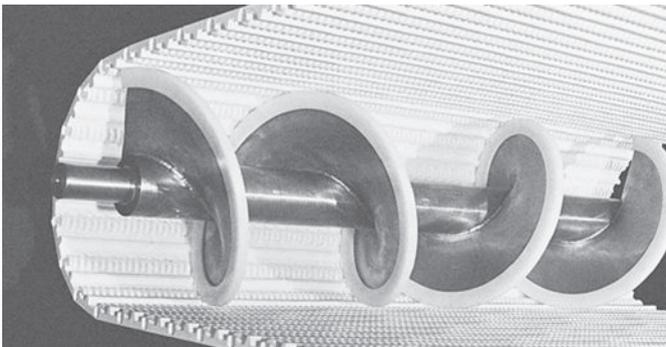


Abbildung 94: Umlenkschnecke

Intralox bietet Schnecken in zwei Durchmessern an: 6 Zoll (152 mm) und 9 Zoll (229 mm). Die Mitnehmerteilung, d. h. der axiale Abstand, bei dem die Mitnehmer eine volle Drehung durchlaufen, beträgt ebenfalls 6 Zoll (152 mm) bzw. 9 Zoll (229 mm). Da die Umlenkschnecke auch als Umlenkswelle dient, hat jede Umlenkschnecke eine Mindestschneckenlänge, um eine ordnungsgemäße Bandstützung zu gewährleisten. Für schmale Bänder oder als zusätzliche Unterstützung sind Schnecken mit doppelten Mitnehmern erhältlich.

Schnecken-Abmessungen							
Durchmesser				Minimale Schneckenlänge (ohne Lagerzapfen)			
Nennwert		Ist		Mit einfachem Mitnehmer		Mit doppeltem Mitnehmer	
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Intralox-Schnecken werden in Baustahl und Edelstahl mit einem dicken Abschnitt aus UHMW-PE-Gleitprofil an den Mitnehmerkanten angeboten. Baustahlschnecken werden mit einer Schutzschicht versehen und lackiert. Für USDA-FSIS-Anwendungen sind Schnecken aus Edelstahl mit polierter Schweißnaht erhältlich.

Schneckeneigenschaften	Mitnehmerwerkstoff		
	Baustahl	Edelstahl	Edelstahl USDA-FSIS
Schneckendurchmesser 6 in (152 mm)	•	•	•
Schneckendurchmesser 9 in (229 mm)	•	•	•
Unterbrochene Schweißnähte	•	•	
Durchgehende, polierte Schweißnähte			•
Mitnehmerkanten mit UHMW-PE-Beschichtung	•	•	•
Graue Grundierung	•		

2 LIEFERPROGRAMM

- Alle Schnecken sind auf einer Rundwelle mit einem Durchmesser von 2,5 Zoll (63,5 mm) montiert.
- Der maximale Lagerzapfendurchmesser beträgt 2,5 Zoll (63,5 mm) und die minimale Lagerzapfenlänge 2 Zoll (50,8 mm).
- Bauen Sie die Umlenkschnecke so in den Förderrahmen ein, dass der mittlere „V“-förmige Teil der Schnecke (wo linker und rechter Mitnehmer aufeinander treffen) in Bandlaufrichtung zeigt. Stellen Sie ggf. den Wellenspanner nach, damit auf beiden Seiten der Welle die gleiche Spannung anliegt.
- Intralox-Schnecken verfügen über keinen integrierten Spurführungsmechanismus. Unter Umständen ist die Montage von seitlichen Gleitleisten am Einlaufende erforderlich.
- Umlenkschnecken sind nicht kompatibel mit der Schnellspannvariante des Bandes [S800 Open Hinge Flat Top mit Heavy-Duty Edge](#).

GLEITLEISTEN

FLACHGLEITLEISTEN

Die Standard-Flachgleitleisten gibt es aus UHMW-PE oder Nylatron® (molybdänhaltiges Nylon). Gleitleisten aus UHMW-PE sind in den Maßen 6 mm (0,25 Zoll) dick × 1,25 Zoll (32 mm) breit × 120 Zoll (3048 mm) erhältlich. Nylatron-Gleitleisten besitzen folgende Abmessungen: 0,125 Zoll (3 mm) dick × 1,25 Zoll (32 mm) breit × 48 Zoll (1219 mm). UHMW-Gleitleisten besitzen die FDA- und USDA-FSIS-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln. Nylatron-Gleitleisten sind von der FDA und USDA-FSIS nicht zur Lebensmittelverarbeitung zugelassen.

Flachgleitleisten mit Nut und Feder haben eingekerbte Enden, die sich überlappen, und sorgen für eine kontinuierliche Bandunterstützung. Gleitleisten aus UHMW-PE sind in den folgenden Längen erhältlich: 24 Zoll (610 mm) und 60 Zoll (1524 mm). Halterungsschrauben werden mitgeliefert.

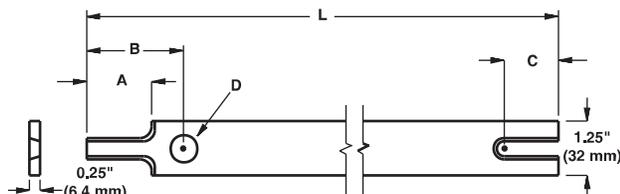


Abbildung 95: Flachgleitleisten mit Nut und Feder

L	A	B	C
24 Zoll (610 mm)	1,125 Zoll (28,6 mm)	1,75 Zoll (44,5 mm)	0,75 Zoll (19,1 mm)
60 Zoll (1524 mm)	1,875 Zoll (47,6 mm)	2,25 Zoll (57,2 mm)	1,50 Zoll (38,1 mm)

ONETRACK™ GLEITLEISTEN

OneTrack™ flache und Flansch-Gleitleisten aus UHMW-PE sind für Intralox® FoodSafe™-Anwendungen erhältlich.

- Flache Gleitleisten sind 1,0 Zoll (25,4 mm) breit und 1,5 Zoll (38,1 mm) hoch.
- Flansch-Gleitleisten sind 1,25 Zoll (31,8 mm) breit und 2,0 Zoll (50,8 mm) hoch, einschließlich Flansch.
- Sowohl flache als auch Flansch-Gleitleisten sind in Längenschritten von 10 Fuß (3 m) erhältlich.
- Gleitleisten besitzen die FDA- und USDA-FSIS-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln.

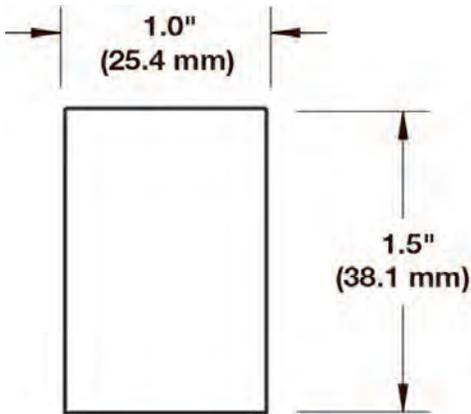


Abbildung 96: Abmessungen flache Gleitleisten

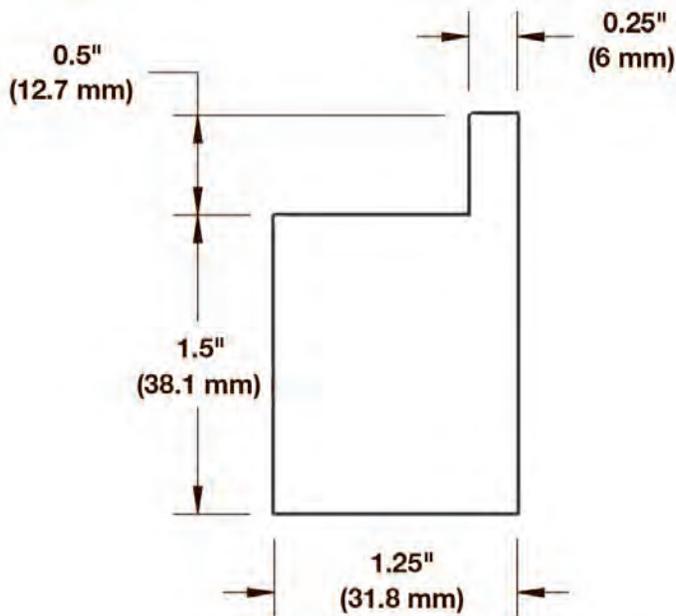


Abbildung 97: Abmessungen Flansch-Gleitleisten

WINKEL- UND AUFSTECKGLEITPROFILE

Intralox bietet außerdem eine Vielzahl von Winkel- und Aufsteckgleitprofilen an. Alle Aufsteckgleitprofile sind erhältlich in Längen von 120 in (3048 mm). Diese Gleitprofile können ohne Befestigungsmaterial direkt am Fördererrahmen befestigt werden.

- Verwenden Sie Flachgleitprofile mit breiten Auflageflächen für Obertrum und Untertrum für neue Anwendungen.
- Verwenden Sie Aufsteckgleitprofile nur für Nachrüstungsanwendungen mit geringer Belastung oder zur Erprobung neuer Konzepte. Aufsteckgleitprofile werden für den normalen Produktionsbetrieb nicht empfohlen.
- Für anwendungsspezifische Informationen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

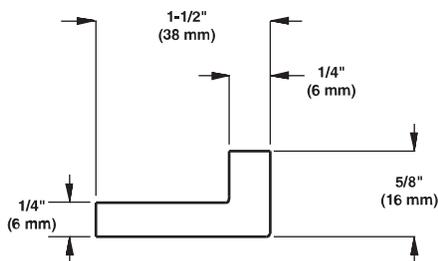


Abbildung 98: Standardwinkel-UHMW-Gleitprofile (B6XX21IXXWMV)

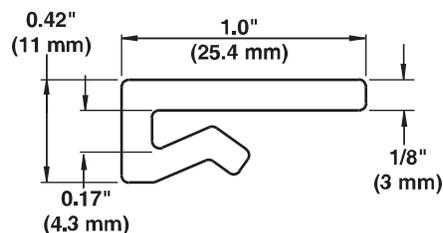


Abbildung 99: UHMW-Gleitprofile, einrastend (B6XX25IXXWMV)

2 LIEFERPROGRAMM

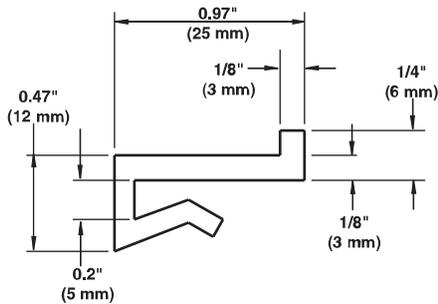


Abbildung 100: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel (B6XX261XXWMV)

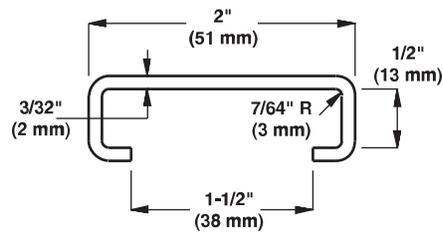


Abbildung 101: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Führungsschiene (B6XX271XXWMV)

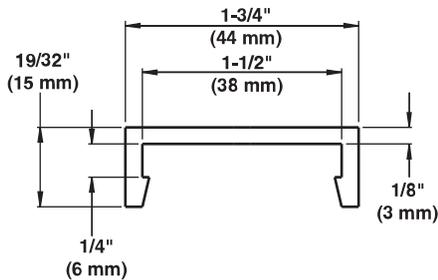


Abbildung 102: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Widerhaken (B6XX231XXWMV)

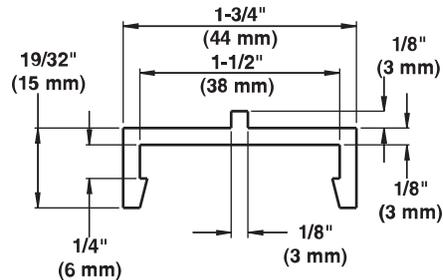


Abbildung 103: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel und Widerhaken (B6XX241XXWMV)

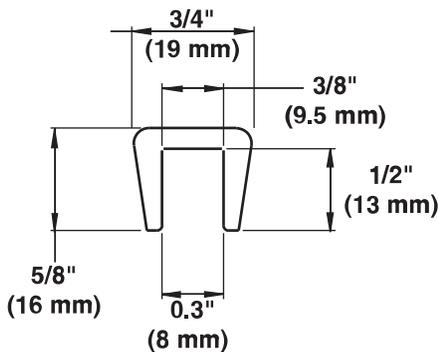


Abbildung 104: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Standardstangen (B6XX281XXWMV)

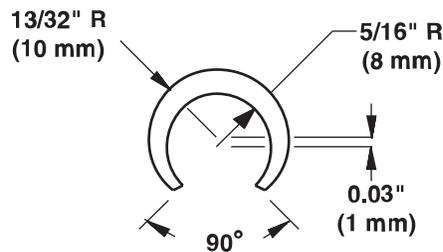
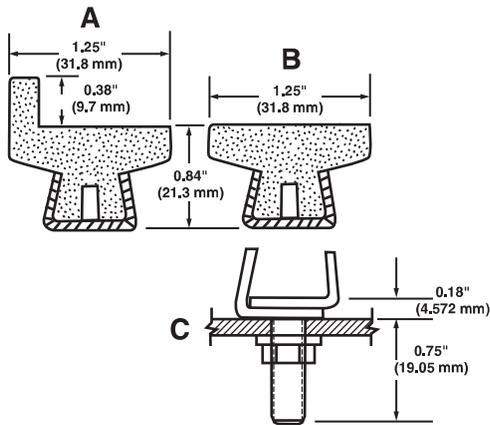


Abbildung 105: UHMW-Gleitprofile, einrastend rundum (B6XX291XXWMV)

EDELSTAHLVERSTÄRKTES UHMW-PE-GLEITPROFIL

- Das edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofil kann verwendet werden, um eine feste Bandobertrum-Oberfläche auf beliebigem Rahmen mit Querstreben zu konstruieren.
- Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile werden mit einer selbstanziehenden Edelstahlklemme mit Mutter an Querstreben befestigt (selbstanziehende Edelstahlklemme mit Mutter separat erhältlich).
- Kann in parallelen, V-förmigen und anderen Konfigurationen eingebaut werden.
- Empfohlen für Temperaturen bis 160 °F (71 °C).
- In zwei Ausführungen erhältlich: flaches Gleitprofil (T) und Flansch-Gleitprofil (L).
- Erhältlich in Längen von 120 Zoll (3048 mm).
- Wärmeausdehnung und -schrumpfung bei der Installation der Gleitprofile berücksichtigen.
- Die Enden der Gleitprofile immer abschrägen oder herunterbiegen.



- A** 120 in edelstahlverstärktes Aufsteckgleitprofil mit Bein I UHMW-PE (B6XX43IXXWMV-00)
B 120 in edelstahlverstärktes UHMW-PE-Aufsteckgleitprofil (B6XX42IXXWMV-00)
C selbstanziehender Gleitprofilverschluss mit Mutter aus Edelstahl, 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXX-01)
Abbildung 106: Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile

SELBSTKLEBESTREIFEN AUS UHMW-PE

Intralox bietet Selbstklebe-Gleitleistenstreifen aus UHMW-PE an in Rollen von 54 Fuß (16,5 m). Dieses Profil kann zur schnellen und problemlosen Umrüstung von Stahl-Gleitprofilen auf UHMW-PE-Gleitprofile mit geringerer Reibung verwendet werden. Das 1 Zoll (25,4 mm) breite und 2 Zoll (50,8 mm) breite Band ist in Dicken von 0,010 Zoll (0,25 mm) und 0,030 Zoll (0,76 mm) erhältlich.

HINWEIS: Selbstklebestreifen aus UHMW-PE sind nur für Anwendungen mit geringer Beanspruchung und als temporäre Lösung vorgesehen.

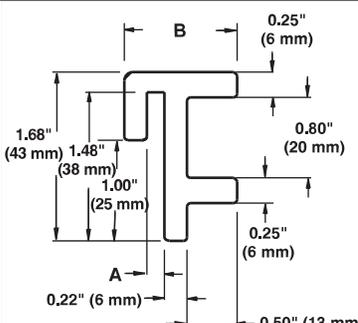
SPEZIELLE GLEITPROFILE

RADIUSBAND-GLEITLEISTEN

Alle Radiusband-Gleitleisten sind in ungefärbtem UHMW-PE und selbstschmierendem, grauem, ölhaltigem UHMW-PE erhältlich. Die Winkel- und Mittelschienen-Gleitleisten nutzen das EZ Clean-Design. Alle Gleitleisten sind entweder erhältlich in einer Größe von 1/8 in (3,2 mm) oder 3/16 in (4,7 mm). Die S2400 Niederhaltegleitleiste ist nur in UHMW-PE erhältlich.

Siehe folgende Abbildungen zu den Abmessungen und Teilenummern der Gleitleisten.

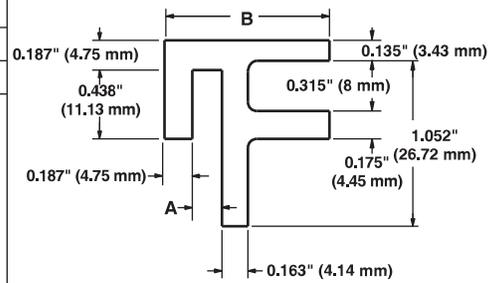
Niederhaltegleitleisten mit Standardkante		
Material	Größe (A)	Teilenummer
UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX33IXXWMV-00
UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX32IXXWMV-00
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX33IXXWMV-00
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX32IXXWMV-00



A Dicke des Fördererrahmens
B 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitleisten;
 1,13 in (29 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitleisten

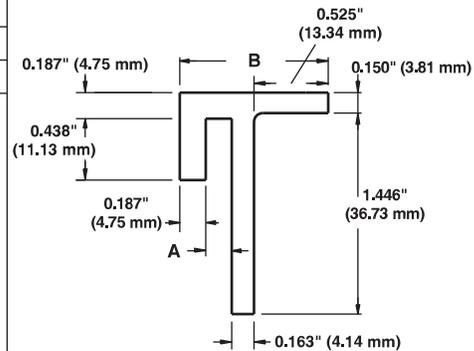
2 LIEFERPROGRAMM

Niederhaltegleitleisten			
Material	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX39IXXWMV-20	
UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX38IXXWMV-10	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX39IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX38IXXWMV-00	



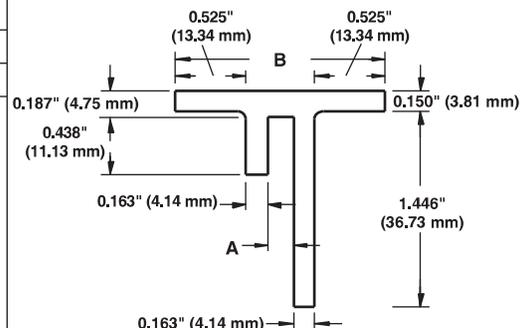
A Dicke des Fördererrahmens
B 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitleisten;
 1,06 in (27 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitleisten

Winkel-Niederhaltegleitleisten			
Material	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	
UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX36IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX36IXXWMV-00	

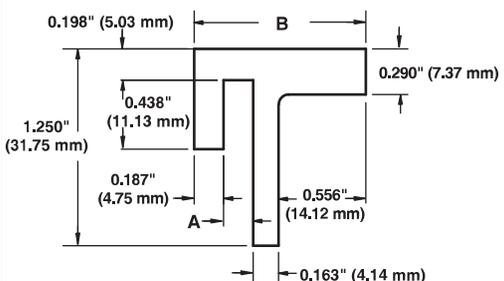


A Dicke des Fördererrahmens
B 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitleisten;
 1,06 in (27 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitleisten

Niederhaltegleitleisten für eine zentrale Schiene			
Material	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	
UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX40IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6XX40IXXWMV-00	



A Dicke des Fördererrahmens
B 1,56 in (40 mm) für 1/8 in (3,2 mm) und 3/16 in (4,7 mm) Gleitleisten

Niederhalterführungs-Gleitleisten Serie 2400			
Material	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 Zoll (3,2 mm)	B6F546IXXWMV-00	
UHMW-PE	3/16 Zoll (4,7 mm)	B6F547IXXWMV-00	

A Dicke des Fördererrahmens
B 1,03 in (26 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitleisten;
 1,09 in (28 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitleisten

SCHUBVORRICHTUNGEN

Puffertische werden meistens in der Getränkeindustrie verwendet; mit ihrer Hilfe kann ein kontinuierlicher und wirtschaftlicher Betrieb von vorgeschalteten Produktionsanlagen aufrechterhalten werden, auch wenn deren Produkte wegen einer nachgelagerten Störung nicht weitergeleitet werden können. Diese Tische dienen als Puffer, die den Produktstau aufnehmen, bis die nachgelagerten Probleme behoben sind. Die Hauptaufgabe einer Schubvorrichtung ist, die letzten paar Reihen Fördergut von dem Puffertisch über dem Bereich der Übergabepplatten auf die Hauptförderbänder zu schieben. Die Schubvorrichtung liegt auf dem Puffertisch auf, der mit einem Raised Rib-Band (S100, S400 oder S900) ausgestattet sein muss.

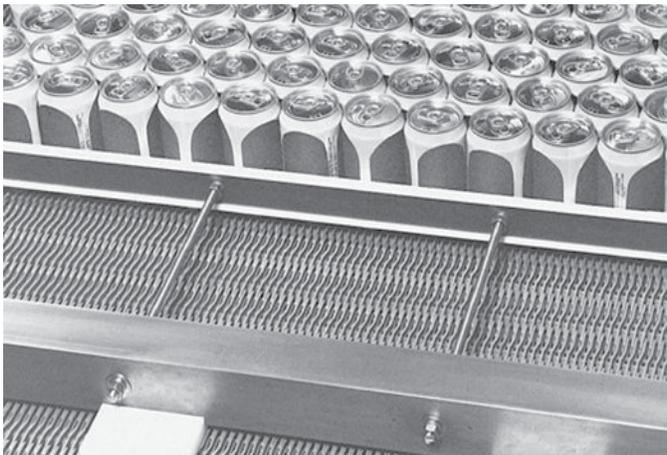
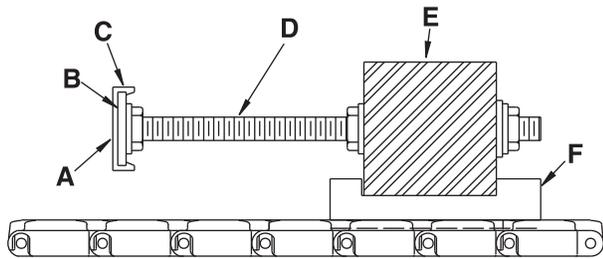


Abbildung 107: Seitenansicht der Schubvorrichtung

Die Achse ist eine 2,5 in (63,5 mm) Vierkantachse aus Edelstahl oder Baustahl, die in einer Anzahl von geschlitzten Führungskufen aus UHMW läuft. Die Schlitze an der Unterseite der Kufen rasten in den Rippen des Bandes ein und richten die Schubvorrichtung senkrecht zur Bandbewegung aus. Die Kufen tragen das gesamte Gewicht der Schubvorrichtung. Deshalb wird die Anbringung von zusätzlichen Gleitprofilen empfohlen, um das Band direkt unter den Gleitkufen zu stützen.

Der Schubschild der Schubvorrichtung übernimmt die eigentliche Schubbewegung. Schilder sind in Längen von 24 in bis 120 in (610 mm bis 3048 mm) erhältlich und bestehen aus einer stabilen Stahlstange, ummantelt mit UHMW-PE-Gleitprofilen, sodass Beschädigungen am Fördergut vermieden werden. Die Schubleiste wird mittels Gewindestangen mit der beschwerten Welle verbunden, wodurch der Versatz entsprechend dem individuellen Bedarf reguliert werden kann.

2 LIEFERPROGRAMM



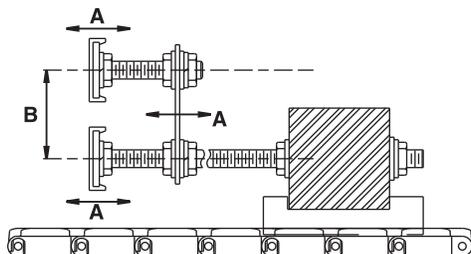
- | | |
|------------------------------|--|
| A Klinge | D Gewindestab |
| B Stabmaterial | E Gewicht |
| C Aufsteckgleitprofil | F Führungskufe (geschlitzte Unterseite) |

Abbildung 108: Schubvorrichtung

Eine Schubvorrichtung mit zwei Schubleisten ist auch für hohes oder geformtes Fördergut erhältlich. Der obere Schubschild dieser Anordnung ist nach oben und unten verstellbar und kann auch zum unteren Schubschild nach vorn oder hinten verstellt werden.

Bei der Einstellung der Schubvorrichtung sollte Folgendes beachtet werden: 1) die Platzierung, welche die Vorwärtsbewegung der Schubvorrichtung begrenzt, und 2) die Abmessungen des Fördergutes. Die Standardeinstellung entspricht in etwa der Länge der verwendeten Fingerübergabeplatte:

- S100: 5,75 Zoll (146 mm)
- S400: 7,5 Zoll (191 mm)
- S900: 6,5 Zoll (165 mm)

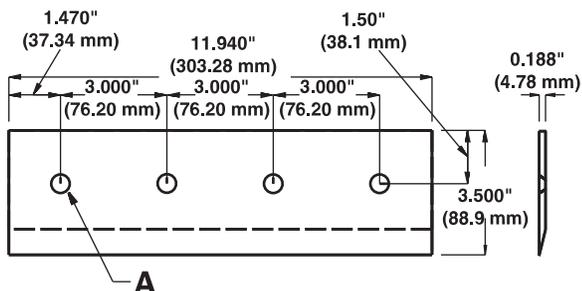


- A** justierbar
B justierbar von 2 bis 4 in (51 bis 102 mm)

Abbildung 109: Schubvorrichtung mit doppeltem Schubschild

ÜBERGABEPLATTEN

Intralox bietet Übergabeplatten aus UHMW-PE mit Betriebstemperaturgrenzwerten von -100 °F bis 180 °F (-73 °C bis 82 °C) an.



- A** Löcher für 0,25 in (6 mm) Schrauben

Abbildung 110: Übergabeplatten

EZ CLEAN™ -IN-PLACE-SYSTEM (CIP)

Das EZ CIP-System ist mit den meisten Förderern kompatibel und führt die Reinigung der Bänder bei sparsamem Wasserverbrauch schnell, effizient und gleichmäßig durch.

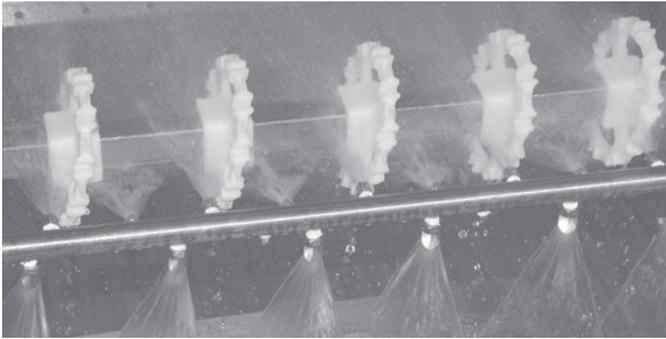


Abbildung 111: EZ Clean-in-Place-System (CIP)

Das CIP-System verfügt über eine Sprühleiste, die optimal positioniert ist, um die Entfernung von Fremdkörpern zu erhöhen und zu beschleunigen, und ein speziell entwickeltes Spritzbild. Das Spritzbild dient zur gründlichen Reinigung der Riemenunterseite, der Zahnräder und der Welle. Das System wird am Fördererrahmen hinter der Welle befestigt und besprüht das Band an drei verschiedenen Stellen. Fächerstrahldüsen sprühen durch die offenen Bandscharniere unter und über der Welle, während das Band um die Zahnräder läuft. Die Bandunterseite wird entlang der Bandantriebsstangen durch Impulsdruckdüsen gesäubert, um den in EZ Clean-Bänder integrierten Abflusseffekt für Rückstände zu maximieren. Die Reinigungswirkung kann durch den Einsatz von schrägen EZ Clean-Zahnrädern zusätzlich optimiert werden.

Dieses System kann am Antrieb oder Umlenkende eingebaut werden, das Antriebsende wird jedoch bevorzugt. Das System besteht aus Edelstahl 303/304 mit hochglanzpolierter Oberfläche. Der empfohlene Mindestwasserdruck am Einlass des Systems beträgt 150 PSI (10 bar).



Abbildung 112: Spritzbildkonstruktion zur gründlichen Reinigung der Bandunterseite, der Zahnräder und der Welle

NIEDERHALTEROLLEN

Niederhalterollen können in breiten Schrägförderern anstelle von Niederhaltekufen oder -schielen eingesetzt werden. Bei üblichen Schrägförderern weisen die Mitnehmer einen Zwischenraum in der Bandmitte auf, sodass ein Niederhalteprofil oder eine Niederhaltekufe eingesetzt werden kann, um das Band auf dem Fördererrahmen zu halten. Produktverlust oder -beschädigung durch diese Kufen sind unvermeidliche Nebeneffekte.

2 LIEFERPROGRAMM

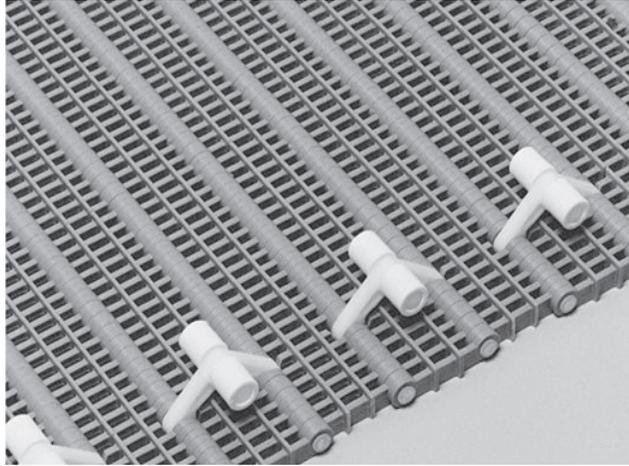


Abbildung 113: Niederhalterollen

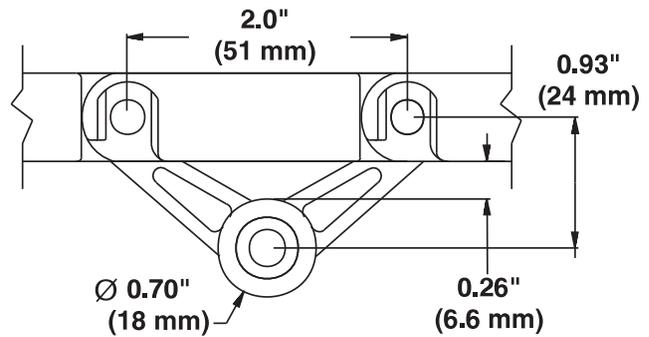


Abbildung 114: Niederhalterollen, Seitenansicht

Die Rollen besitzen serienmäßig einen Bügel aus Azetal, mit Rollen und Scharnierstäben aus Polypropylen, und sind für die folgenden Bandtypen erhältlich:

Serie	Modell/Ausführung					
	Flat Top	Flush Grid	Open Grid	Open Hinge	Mesh Top	Perforated Flat Top
S200	•	•	•	•		•
S400	•	•		•		
S800	•	•			•	•

Niederhalterollen sind fest an der Unterseite des Bandes angebracht und werden mit den Scharnierstäben an ihrem Platz gehalten. Die Rollen laufen in Führungen, das Band wird beim Einlauf in Schrägen in seiner Position gehalten. Diese Vorrichtungen können ebenfalls anstelle der herkömmlichen Niederhalteprofile oder -kufen eingesetzt werden.

Niederhalterollen können maximal in jeder zweiten Bandreihe eingebaut werden, mit einem Abstand von mindestens 4 in (102 mm) bis zu einem empfohlenen maximalen Abstand von 24 in (610 mm). Normalerweise genügt ein Abstand von 8 in (203 mm) in jeder vierten Reihe. Die Zahnradgröße wird eingeschränkt durch die Rollen, die aus der Bandunterseite herausragen. Um Kontakt zwischen den Rollen und der Welle zu vermeiden, beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser 6,4 Zoll (163 mm) bei einer Vierkantwelle mit 1,5 Zoll oder 40 mm. Bei Verwendung einer Welle mit 2,5 Zoll oder 60 mm beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrad 7,7 Zoll (196 mm). Weitere Informationen finden Sie unter [Konstruktionsrichtlinien](#).

ABRASIONSFESTES SYSTEM

Extremer Verschleiß von Zahnradern und Scharnierstäben bei abrasiven Anwendungen kann zu verschiedenen unerwünschten Nebenwirkungen führen. Neben der offensichtlichen Verkürzung der Lebensdauer der Bänder können Probleme bei der Reparatur auftreten. Ein stark verschlissener Scharnierstab lässt sich nur schwer entfernen. Oft werden dabei die Bandmodule beschädigt. Abgenutzte Scharnierstäbe vergrößern außerdem die Bandteilung, wodurch die Zahnradern schlechter greifen und die Zähne stärker verschleifen. Unter diesen Bedingungen läuft das Band nicht so geschmeidig, wie es sollte.

Intralox hat geteilte Zahnradern aus Edelstahl und abriebfeste (AR) Scharnierstäbe entwickelt, die die Leistungsfähigkeit von Intralox-Bändern bei abrasiven und staubigen Anwendungen erhöhen. Strenge Tests beweisen, dass diese AR-Teile gegenüber den Standardkomponenten wesentlich widerstandsfähiger sind und die Lebensdauer der Bandmodule erhöhen. Abrasive Partikel können sich viel schwerer in den härteren AR-Werkstoffen festsetzen. Dadurch werden diese Zubehörteile selbst nicht zu abrasiven Flächen, die zum Bandverschleiß beitragen könnten.

GETEILTE ZAHNRÄDER

Geteilte Intralox-Zahnradern sind eine Alternative zu Zahnradern aus geformtem Kunststoff. Geteilte Zahnradern werden aus von der FDA zugelassenen Werkstoffen gefertigt, haben jedoch keine USDA-FSIS-Zulassung. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Angaben zu den jeweiligen Wellen und Zahnradern.

Die abriebfesten Zahnradern älteren Designs, komplett aus Edelstahl, sind nach wie vor als Sonderprodukt lieferbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

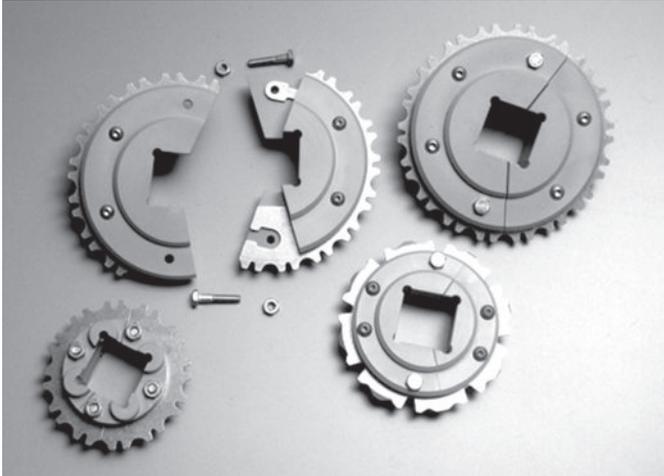


Abbildung 115: Geteilte Zahnräder

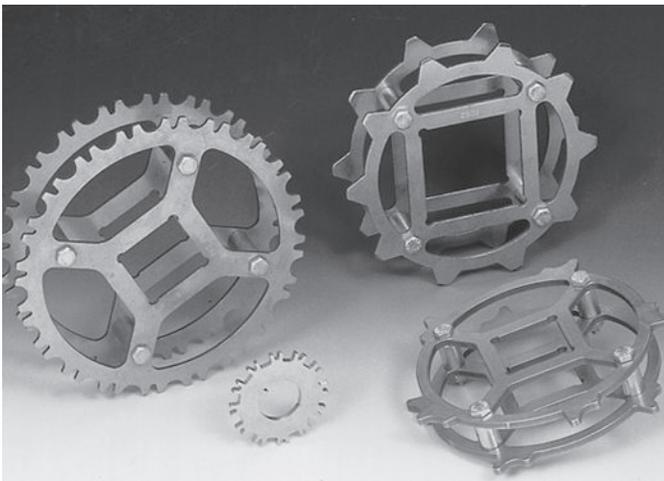


Abbildung 116: Abriebfeste Zahnräder (komplett aus Stahl)

ABRIEFESTE SCHARNIERSTÄBE

Abriebfeste (AR) Scharnierstäbe sind fester als Standard-Scharnierstäbe, sodass das Bandzugverhalten nicht beeinträchtigt wird. AR-Scharnierstäbe sind zudem leichter, kostengünstiger und flexibler als Scharnierstäbe aus Stahl. Weitere positive Eigenschaften sind ihre gute chemische Beständigkeit, geringe Reibung, ein breiter Betriebstemperaturbereich und die FDA-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln.

Bei allen Bandtypen, die über Scharnierstäbe mit Schnappverschluss-System von Intralox verfügen, werden die AR-Scharnierstäbe durch „Rodlets“ an beiden Seiten des Bandes in Position gehalten. Diese Rodlets sind kurze, mit Köpfen versehene Stäbchen, die ebenfalls aus abriebfestem Material hergestellt werden.

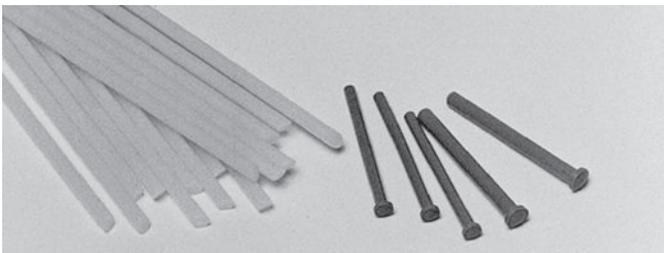


Abbildung 117: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

Für Bänder mit einem Verschlusssystem mit kopflosen Scharnierstäben oder Bänder mit Slidelox ist kein Kopf erforderlich.

2 LIEFERPROGRAMM

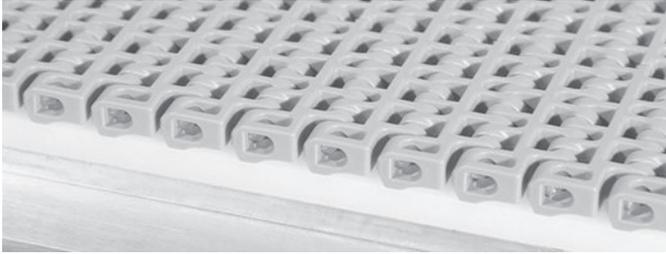


Abbildung 118: Verschlussystem mit kopflosen Scharnierstäben

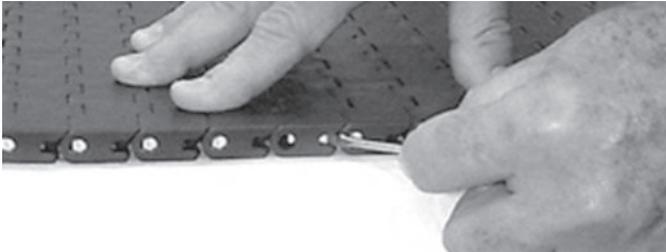


Abbildung 119: Slidelox Scharnierstab-Verschlussystem

Das Slidelox-Stab-Verschlussystem ist ein Verschlussystem mit kopflosen Scharnierstäben. Dieses System nutzt einen Shuttleplug, um die Scharnierstäbe während des Betriebs an ihrem Platz zu halten. Der Slidelox-Shuttleplug kann leicht zur Seite bewegt werden, wenn Arbeiten am Band vorgenommen werden müssen.

Bei einem Band, das bereits einige Zeit im Einsatz ist, kann das Entfernen eines Scharnierstabes durch die Zugabe einer Seifenlösung oder eines Schmiermittels am Bandscharnier erleichtert werden. Dies löst den Schmutz, der sich zwischen Scharnierstab und Modul festgesetzt hat.

AR-Stäbe können Wasser absorbieren und sich in Länge und Durchmesser ausdehnen, wenn sie in ständig nassen Umgebungen mit erhöhten Temperaturen verwendet werden. Wenn für eine Anwendung aufgrund solcher Bedingungen ein AR-Scharnierstab benötigt wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die geschätzte Ausdehnung durch Wasseraufnahme zu bestimmen.

EZ MOUNT-SCHABER MIT FLEXIBLER SPITZE

Erhältliche Höhe		Erhältliche Länge		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
2,75	70	72	1830	Starre PVC-Basis mit flexibler Polyurethanspitze
<ul style="list-style-type: none"> • Erhältlich nur in einer Größe. • Wird erst bei Erhalt gekürzt. • Für nasse oder fettige Produktanwendungen. • Nicht für den Einsatz mit trockenen Produkten oder Anwendungen. • FDA-zugelassen. 				

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Jede Fördererkonstruktion hat einzigartige Zielsetzungen und Beschränkungen. Statt einer Schritt-für-Schritt-Anleitung für jede einzelne Konstruktion stellt Intralox Konstruktionsrichtlinien zur Verfügung, die auf die meisten Förderer angewendet werden können. Für jede Fördererkonstruktion gilt:

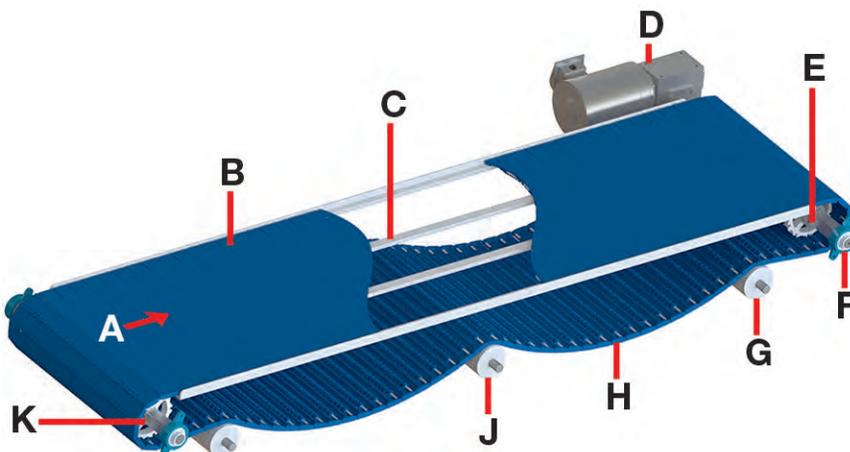
- Wenden Sie bewährte Auslegungsprinzipien an.
- Achten Sie darauf, dass die Leistungswerte des ausgewählten Bandes und der Komponenten für die Anwendung geeignet sind.
- Verwenden Sie die bereitgestellten Auslegungsressourcen.

ZUSÄTZLICHE RESSOURCEN

- Intralox bietet CalcLab™ zur Berechnung und Bewertung vieler Aspekte der Fördererkonstruktion. CalcLab ist ein stets aktueller Ersatz für ältere Engineering-Programme, das im Browser ausgeführt wird und von jedem mit dem Internet verbundenen Computer aus aufgerufen werden kann. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter calclab.intralox.com.
- Zusätzlich zu diesen allgemeinen Konstruktionsvorgaben bietet Intralox spezifische Vorgaben für bestimmte Bänder und Anwendungen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice oder besuchen Sie intralox.com/resources.
- Unterstützung bei der Projektierung, Konstruktionsprüfungen, CAD-Dateien und andere Dienste und Ressourcen stehen Ihnen zur Verfügung. Weitere Informationen finden Sie unter [Intralox-Ressourcen](#).

KONSTRUKTION DES FÖRDERERS

Die folgende Abbildung zeigt die Hauptkomponenten eines ebenen, gerade laufenden Endantriebförderers. Steig-, Abwärts-, Spiral- und Kurvenförderer haben unterschiedliche Komponenten und Konstruktionsanforderungen. Weitere Informationen zu diesen Konstruktionen finden Sie unter [Konstruktion sonstiger Förderer](#). Informationen zu anderen Antriebspositionen finden Sie unter [Lage des Antriebs](#).



- | | |
|-------------------------------|------------------------------|
| A Laufrichtung | F Wellenlager |
| B Band | G Einschnürrolle |
| C Obertrum-Gleitleisten | H Banddurchhang |
| D Antriebsmotor | J Untertrumrollen |
| E Antriebswelle und Zahnräder | K Umlenkrollen und Zahnräder |
- Abbildung 120:** Fördererkomponenten

HINWEIS: Die Abbildungen in dieser Publikation sind aus Gründen der Leserlichkeit vereinfacht und nicht als mechanische Zeichnungen gedacht.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

WICHTIGE FAKTOREN

Halten Sie die Vorgaben in diesem Kapitel bei der Auslegung von Obertrum, Untertrum, Antriebssystem, Produktmitnahme und Übergaben ein.

- Legen Sie vor der Auslegung des Fördererrahmens stets das Band und das Zubehör fest. Hinweise zur Bandauswahl finden Sie unter [Bandauswahl-Verfahren](#).
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl von Band und Zahnrädern den Polygoneffekt. Siehe [Polygoneffekt](#).
- Wenn die Betriebstemperatur von der Umgebungstemperatur abweicht, berücksichtigen Sie bei der Auslegung des Förderers die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung. Siehe [Abmessungsveränderungen](#).
- Berücksichtigen Sie die Auswirkungen der Geschwindigkeit, und passen Sie bei Hochgeschwindigkeitsanwendungen die Auslegung des Förderers entsprechend an. Siehe [Bandgeschwindigkeit](#).
- Beachten Sie bei abrasiven Anwendungen die empfohlenen Vorgaben, um den Verschleiß von Band, Zahnrädern und anderen Komponenten zu minimieren. Siehe [Abrasive Anwendungen](#).
- Schützen Sie Band und Gleitleisten bei hohen Stoßbelastungen vor Durchbiegung und Beschädigung. Siehe [Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen](#).
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Werkstoffe die erwartete Exposition gegenüber Reinigungsmitteln, Sanitärprodukten und anderen Chemikalien. Siehe [Schäden durch Chemikalien](#).

FÖRDERERRAHMEN

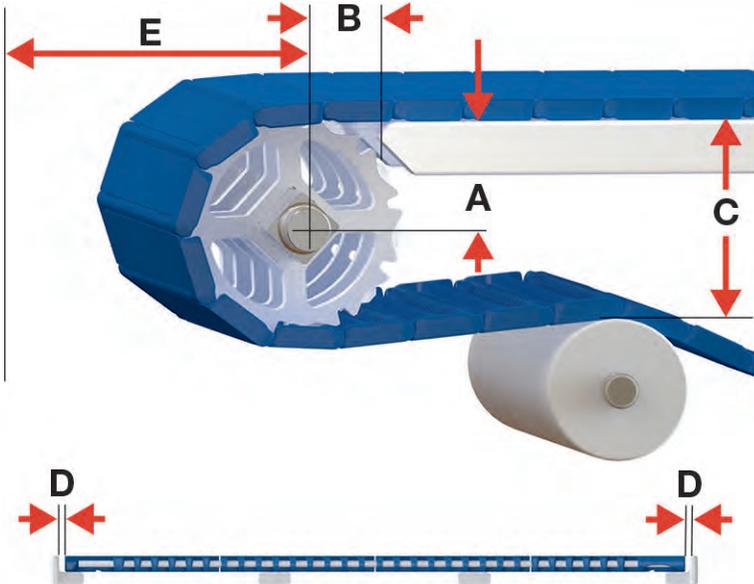
Beachten Sie folgende Vorgaben bei der Auslegung des Fördererrahmens:

- Halten Sie sich an die lokalen, bundesstaatlichen und staatlichen Sicherheitsvorschriften und Normen.
- Sorgen Sie für die angemessene Absicherung der Maschine.
- Beachten Sie die genannten Abmessungen des Fördererrahmens für das ausgewählte Band und die Zahnräder. Siehe [Abmessungen des Förderrahmens](#).
- Vermeiden Sie jegliche Verhakungspunkte. Achten Sie darauf, dass alle Komponenten des Fördererrahmens, die Bandkontakt haben, abgerundet oder abgeschrägt sind. Schützen Sie insbesondere die Bandkanten und das Scharnierstab-Verschlussystem vor Schäden.
- Im Rahmen müssen Öffnungen zum Einsetzen und Entfernen der Scharnierstäbe vorgesehen sein.
- Berücksichtigen Sie bei der Konstruktion des Rahmens die Anforderungen an Bandmontage und Bandwartung. Informationen zur Installation und Wartung der Bänder finden Sie unter Siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter www.intralox.com.
- Berücksichtigen Sie die Reinigungs- und Hygieneanforderungen. Planen Sie eventuell Öffnungen ein, um Zugang für Reinigung zu schaffen, werkzeuglose Montagearbeiten zu ermöglichen und Montageverfahren zu vermeiden, bei denen Bakterien freigesetzt werden können.

ABMESSUNGEN DES FÖRDERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Die Maße für Obertrum und Untertrum für alle Band- und Zahnradkombinationen sind im Kapitel [Produktprogramm](#) angegeben.

Intralox verwendet die folgenden Definitionen für Abmessungen bei Fördererrahmen:



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm); siehe [Antriebsabmessung A](#)

B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm); siehe [Antriebsabmessung B](#)

C vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums; siehe [Antriebsabmessung C](#)

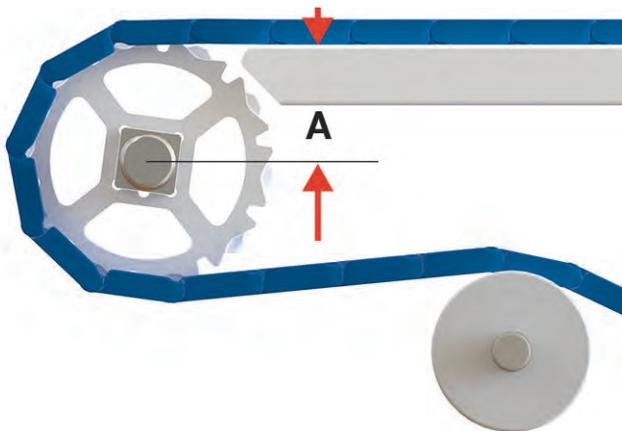
D Mindestabstand zwischen Bandkante und äußerer Gleitleiste: 0,25 Zoll (6 mm). Siehe [Antriebsabmessung D](#)

E horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten; siehe [Antriebsabmessung E](#)

Abbildung 121: Antriebsabmessungen A, B, C, D und E

ANTRIEBSABMESSUNG A

Die Antriebsabmessung A ist der vertikale Abstand (A) zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums. Dieser Abstand beeinflusst zusammen mit dem Polygoneffekt des Bandes das Ineingreifen zwischen Band und Zahnrad sowie die End-on- oder End-off-Übergabe des Förderguts. Weitere Informationen zum Polygoneffekt finden Sie unter [Polygoneffekt](#).



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: $\pm 0,03$ Zoll (1 mm)

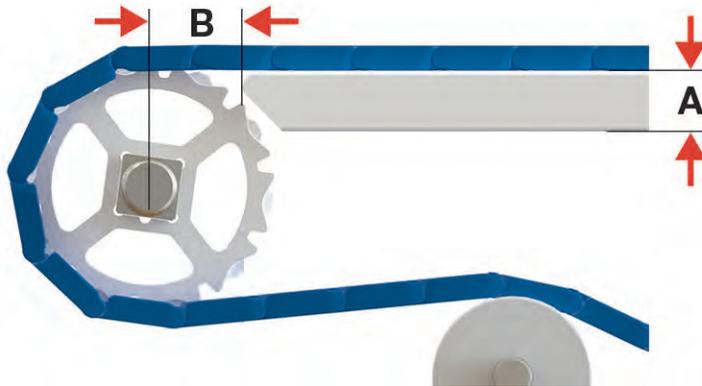
Abbildung 122: Antriebsabmessung A

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

ANTRIEBSABMESSUNG B

Die Antriebsabmessung B ist der horizontale Abstand (B) zwischen der Mittellinie der Welle und dem Anfang des Obertrums. Dieser empfohlene Abstand ist entscheidend, um Kollisionen mit dem Zahnrad zu vermeiden.

- Für die Antriebsabmessung B wird eine Obertrumhöhe von 0,5 Zoll (13 mm) angenommen. Wenn die Fördergutgewichte ein dickeres Obertrum erfordern, um Durchbiegung zu verringern, können Sie die Enden des Obertrums anfasen, um Kollisionen mit dem Zahnrad zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter [Vermeidung von Zahnradkollisionen](#).
- Bei Anwendungen, bei denen Produktstabilität ein Problem darstellt, sollten Sie die Obertrum-Gleitleisten zwischen den Zahnradern verlängern. Weitere Informationen finden Sie unter [Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten](#).



A Obertrum-Höhe

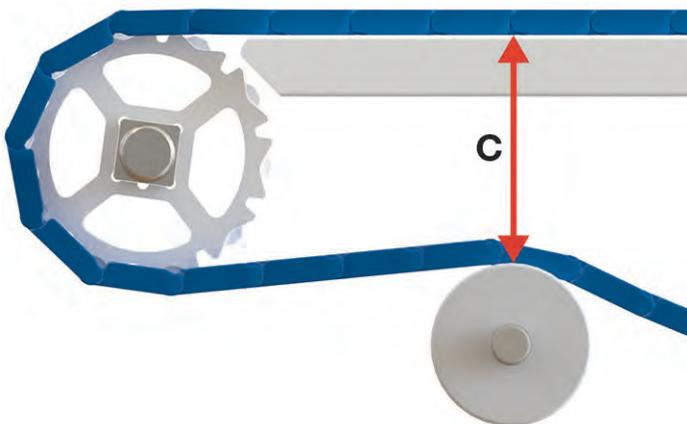
B Horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, $\pm 0,125$ Zoll (3 mm)

Abbildung 123: Antriebsabmessung B

ANTRIEBSABMESSUNG C

Die Antriebsabmessung C ist der vertikale Abstand (C) von der Oberseite des Obertrums bis zur Oberseite der Untertrum-Stützelemente. Durch diesen empfohlenen Abstand ist sichergestellt, dass das Band die Zahnräder ausreichend umschlingt und die Verzahnung kämmt.

Die meisten Bänder benötigen einen Umschlingungswinkel von 180 Grad bis 210 Grad. Für bestimmte Bänder gelten andere oder genauere Anforderungen. Weitere Informationen zum korrekten Eingreifen der Zahnräder finden Sie unter [Untertrum und Spannvorrichtungen](#).



C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums

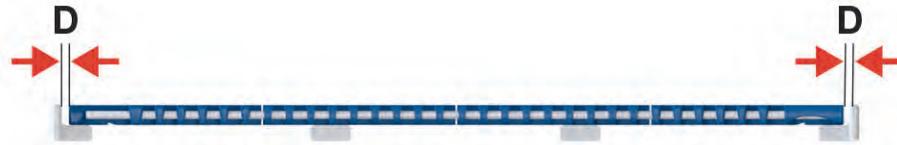
Abbildung 124: Antriebsabmessung C

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

ANTRIEBSABMESSUNG D

Die Antriebsabmessung D ist der Mindestabstand (D) zwischen den Bandkanten und den äußeren Gleitleisten. Bei einigen Bandwerkstoffen wird ein größerer Abstand benötigt. Dieser Abstand ist erforderlich, um eine vorübergehende Bandlängung aufgrund von Temperaturänderungen oder Feuchtigkeitsaufnahme zu kompensieren. Für Anwendungen über der Umgebungstemperatur kann zusätzlicher Abstand erforderlich sein.

- Informationen für die Berechnung der erwarteten Längung durch Temperaturänderungen finden Sie unter [Ausgleich von Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#) und [Bandwerkstoff-Dehnung](#).
- Wenn die Betriebstemperatur über der Umgebungstemperatur liegt, sollte zusätzlicher Platz vorgesehen sein.

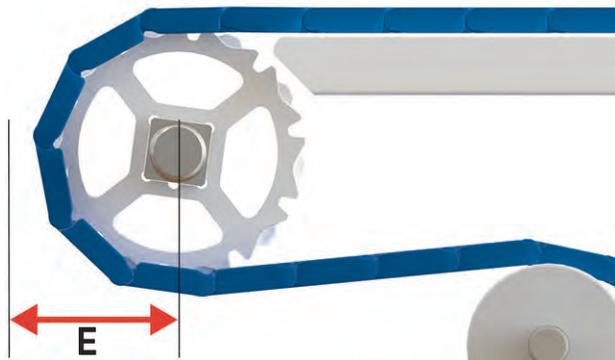


D Mindestabstand zwischen Bandkante und äußerer Gleitleiste: 0,25 Zoll (6 mm)

Abbildung 125: Antriebsabmessung D

ANTRIEBSABMESSUNG E

Die Antriebsabmessung E ist der horizontale Mindestabstand (E) zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten oder benachbarten Systemen. Dieser Abstand ist erforderlich, um Störungen im Betrieb zu vermeiden. Bänder mit Mitnehmern, Bordkanten oder anderen erhabenen Elementen erfordern zusätzlichen Abstand.



E Horizontaler Mindestabstand zwischen Wellenmittellinie und benachbarten Systemen

Abbildung 126: Antriebsabmessung E

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

OBERTRUMARTEN

Das Obertrum stützt das Band im Fördererbereich mit Lagerbelastung. In erster Linie dient das Obertrum als Oberfläche mit geringerer Reibung, auf der das Band gleiten kann. Obertrume werden in der Regel aus reibungsarmen Werkstoffen hergestellt, um den Verschleiß des Bandes und des Fördererrahmens zu verringern.

Beachten Sie folgende Vorgaben für Obertrume bei ebenen, geraden Förderern. Informationen zu anderen Förderertypen finden Sie unter [Konstruktion sonstiger Förderer](#).

- Achten Sie darauf, dass die verwendeten Obertrumwerkstoffe für die Anwendung geeignet sind. Siehe [Werkstoffe](#).
- Wählen Sie eine geeignete Obertrum-Konstruktion. Siehe [Obertrum mit Vollplatte](#) und [Obertrum mit Gleitleisten](#).
- Für Obertrume mit Gleitleisten:
 - Verwenden Sie eine empfohlene Gleitleiste. Siehe [Arten von Gleitleisten](#).
 - Wählen Sie eine geeignete Gleitleistenkonfiguration. Siehe [Gleitleistenkonfiguration](#).
 - Wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung müssen kompensiert werden. Siehe [Ausgleich von Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).

WERKSTOFFE

Ein geeigneter Obertrumwerkstoff reduziert den Verschleiß des Bandes und dessen Leistungsbedarf. Intralox empfiehlt ultrahochmolekulares Polyethylen (UHMW-PE) für die meisten Obertrume. UHMW-PE weist im Vergleich zu anderen Werkstoffen bessere Verschleißigenschaften, eine höhere Stoßfestigkeit und eine ausgezeichnete Kombination physikalischer und mechanischer Eigenschaften auf. UHMW-PE ist FDA- und USDA-FSIS-konform und damit für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet. Es kann bei Temperaturen bis zu 71 °C (160 °F) verwendet werden.

Molybdänhaltiges Nylon (Nylatron®) kann bei Temperaturen bis zu 121 °C (250 °F) verwendet werden, ist jedoch nicht FDA- oder USDA-FSIS-konform und damit nicht für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

Edelstahl kann verwendet werden, wenn Abrieb oder Korrosion am Obertrum ein Problem darstellen; der Stahl muss jedoch eben und gratfrei sein. Ein Edelstahl des Typs 303/304 mit kaltgewalzter Oberflächengüte 2B hat die geringste Reibung im Bereich der Edelstahl-Obertrume. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um weitere Informationen zu den Konstruktionsanforderungen für Edelstahl-Obertrume zu erhalten.

Beachten Sie bei der Auswahl der Obertrumwerkstoffe den Slip-Stick-Effekt. Anstelle einer langsamen Beschleunigung erfolgt eine plötzliche Beschleunigung am Einlaufende des Bandes trotz der konstanten Umdrehungsgeschwindigkeit der Antriebszahnäder. Weitere Informationen finden Sie unter [Slip-Stick-Effekt](#).

Die Reibungseigenschaften von Band- und Transportwerkstoffen finden Sie unter [Reibungsfaktoren](#).

Angaben zur Chemikalienresistenz von Obertrumwerkstoffen finden Sie unter [Chemische Beständigkeit](#).

OBERTRUM MIT GLEITLEISTEN

Ein Obertrum mit Gleitleisten ist für die meisten Anwendungen geeignet. Bei dieser Auslegung des Obertrums gleitet das Band über schmale Streifen aus reibungsarmem Werkstoff. Die Gleitleisten können in einem V-Muster oder gerade und parallel angeordnet werden.

Intralox bietet Obertrum-Gleitleisten aus UHMW-PE, HDPE und Nylatron an. Weitere Informationen zu Intralox-Gleitleisten finden Sie unter [Gleitleisten](#) im Kapitel [Produktprogramm](#).

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

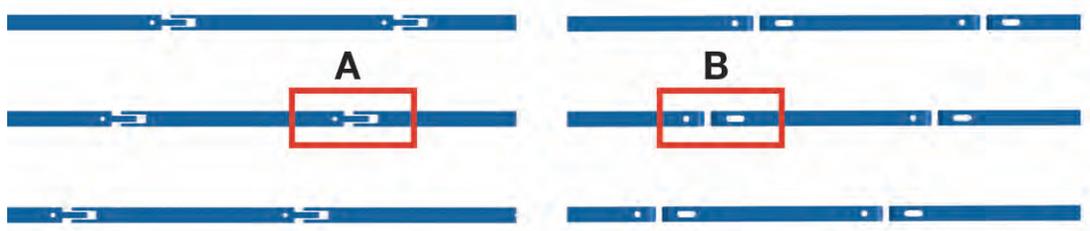
ARTEN VON GLEITLEISTEN

Intralox bietet Standard-Flachgleitleisten, Flachgleitleisten mit Nut und Feder, gewinkelte Gleitleisten und Aufsteckgleitleisten an. Die verfügbaren Abmessungen finden Sie unter [Flachgleitleisten](#) und [Winkel- und Aufsteckgleitprofile](#) im Kapitel [Produktprogramm](#).

Winkel- und Aufsteckgleitleisten sind für Anwendungen vorgesehen, bei denen die Bandkanten geschützt werden müssen oder eine seitliche Produktübergabe erfolgt. Diese Profile können ohne Befestigungsmaterial am Rahmen befestigt werden.

Standard-Flachgleitleisten sind relativ dicke, schmale, flache Schienen, die mit Kunststoffschrauben und Muttern in Langlöchern direkt am Fördererrahmen befestigt sind. Durch die Langlöcher können sich die Gleitleisten bei Temperaturänderungen ungehindert ausdehnen und zusammenziehen.

Flachgleitleisten mit Nut und Feder sind so konzipiert, dass sie überlappen und eine durchgehende Bandunterstützung ohne scharfe Kanten gewährleisten. Flachgleitleisten mit Nut und Feder werden nur in kurzen Längen an der Federseite befestigt. Kleine Spalte an den überlappenden Enden bieten Raum für Ausdehnung und Schrumpfung.



A Gleitleisten mit Nut und Feder

B Standard-Flachgleitleisten

Abbildung 127: Flachgleitleisten

GLEITLEISTENKONFIGURATION

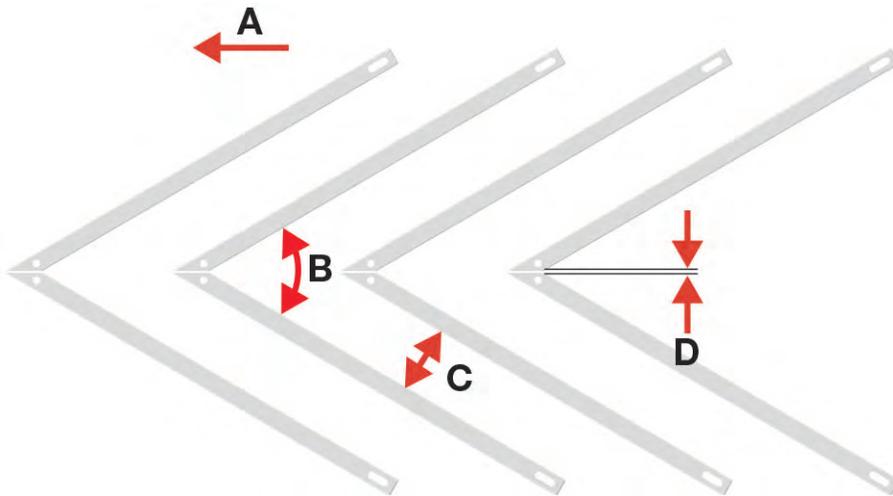
- Ordnen Sie die Gleitleisten entweder V-förmig oder gerade und parallel zueinander an. Siehe [V-Muster](#) und [Gerade Parallelanordnung](#).
- Berücksichtigen Sie die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung bei der Auslegung und Installation der Gleitleisten. Siehe [Ausgleich von Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).
- Ziehen Sie bei kippempfindlichen Produkten eine Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten in Betracht. Siehe [Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten](#).
- Achten Sie darauf, dass die Gleitleisten die Zahnräder nicht behindern. Siehe [Vermeidung von Zahnradkollisionen](#).

V-MUSTER

In dieser Konfiguration sind die Gleitleisten in einem überlappenden V-Muster angeordnet. Im Vergleich zu geraden, parallelen Gleitleisten verteilt ein V-Muster den Verschleiß gleichmäßiger und stützt das Band gleichmäßiger ab. Dieses Muster eignet sich gut für abrasive oder stark belastete Anwendungen. Das V-Muster trägt auch dazu bei, dass Schmutz vom Bandboden entfernt wird.

- Verwenden Sie die Tabelle *Anzahl Zahnräder und Gleitleisten* für das ausgewählte Band, um die Anzahl der erforderlichen Gleitleisten zu bestimmen.
- Der Abstand zwischen den V-Punkten muss mindestens 0,4 Zoll (10 mm) betragen, um die Ansammlung von Rückständen zu reduzieren.
- Verringern Sie den Abstand zwischen benachbarten Vs, um die Gleitleisten zu entlasten und die nicht gestützte Bandfläche zu reduzieren.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Laufrichtung

B Winkelprofil: 20 Grad bis 60 Grad

C Üblicherweise empfohlener Abstand: 2 Zoll (51 mm), maximaler Abstand: 5 Zoll (127 mm)

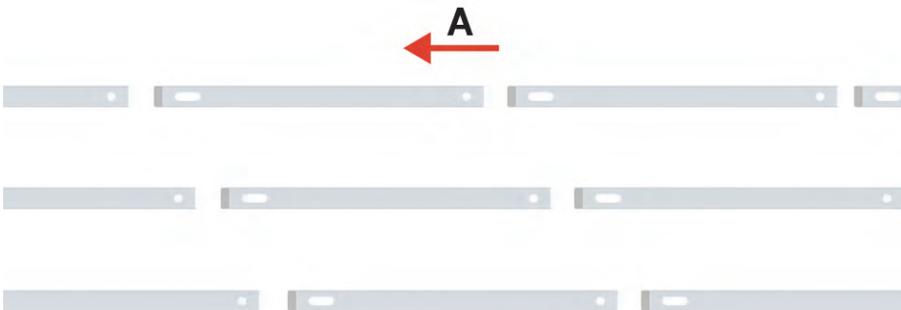
D Abstand der V-Punkte: $\geq 0,4$ Zoll (10 mm)

Abbildung 128: Obertrum-Gleitleisten mit V-Muster

GERADE PARALLELANORDNUNG

Gerade, parallele Gleitleisten werden parallel zur Laufrichtung des Bandes positioniert. Diese Anordnung wird häufig verwendet, kann jedoch Kerben an der Unterseite des Bandes hinterlassen. Gerade, parallele Gleitleisten erhöhen die Belastung und Durchbiegung des Bandes, da Gewicht und Verschleiß nicht gleichmäßig über das Band verteilt werden.

- Befestigen Sie die Gleitleisten mit Kunststoffschrauben und Muttern in den Langlöchern am Rahmen. Auf diese Weise können sich die Gleitleisten bei Temperaturschwankungen ausdehnen oder zusammenziehen.
- Verwenden Sie die Tabelle *Anzahl Zahnräder und Gleitleisten* für das ausgewählte Band, um die Anzahl der erforderlichen Gleitleisten zu bestimmen.



A Laufrichtung

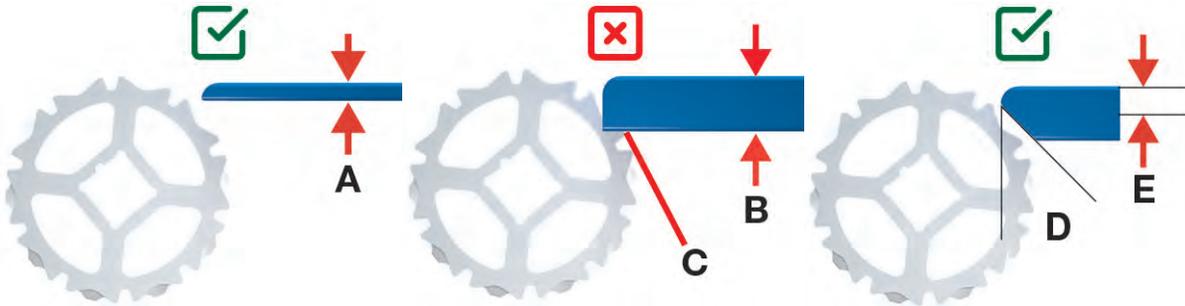
Abbildung 129: Gerade, parallele Gleitleistenanordnung

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

VERMEIDUNG VON ZAHNRADKOLLISIONEN

Beim empfohlenen Abstand zwischen Wellenmittellinie und Beginn des Obertrums wird davon ausgegangen, dass die Höhe der Gleitleisten nicht größer als 13 mm (0,5 Zoll) ist. Einige Fördergutgewichte erfordern eine Gleitleistenhöhe von mehr als 13 mm (0,5 Zoll), aber diese zusätzliche Höhe kann zu Zahnradkollisionen führen.

- Wenn die Höhe der Gleitleisten mehr als 13 mm (0,5 Zoll) beträgt, gehen Sie wie folgt vor, um eine Zahnradkollisionen zu vermeiden:
 - Positionieren Sie die Gleitleisten so, dass sich die Enden bis zwischen die Zahnräder erstrecken. Siehe [Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten](#).
 - Schrägen Sie die Enden der Gleitleisten ab. Setzen Sie 0,5 Zoll (13 mm) unter der Oberseite der Gleitleiste einen Winkel von 45 Grad an.



A Höhe der Gleitleiste: $\leq 0,5$ Zoll (13 mm)

B Höhe der Gleitleiste: $> 0,5$ Zoll (13 mm)

C Zahnradkollisionen

D Winkel: 45 Grad

E 0,5 Zoll (13 mm) unter der Oberseite der Gleitleiste

Abbildung 130: Schrägen Sie die Gleitleisten ab, um Schäden an den Zahnradern zu vermeiden

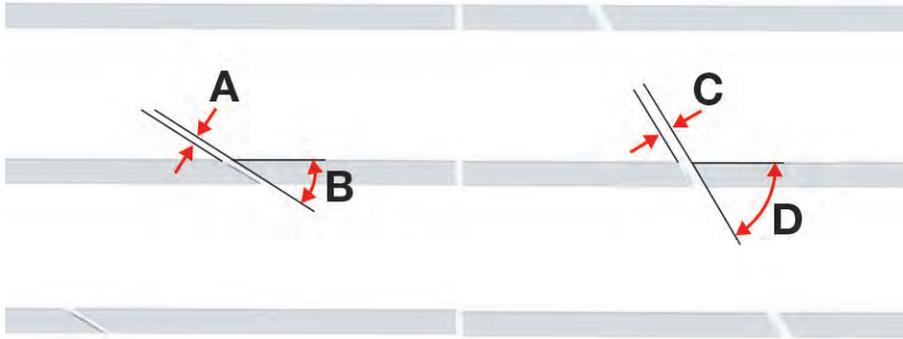
AUSGLEICH VON WÄRMEAUDEHNUNG UND -SCHRUMPUNG

Die Gleitleisten-Werkstoffe dehnen sich aufgrund von Temperatur- oder Feuchtigkeitsänderungen aus und ziehen sich gleichermaßen zusammen. Es ist wichtig, diese Abmessungsveränderungen beim Auslegen der Gleitleisten und Befestigungsmethoden zu kompensieren.

Bei den Gleitleisten von Intralox sind die folgenden Vorgaben zu beachten, um die Auswirkung der wärmebedingten Ausdehnung und Schrumpfung zu kompensieren. Für Empfehlungen zu anderen Gleitleisten wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

- Bei Betriebstemperaturen über 38 °C (100 °F) gilt:
 - Ermitteln Sie den Abstand aus den Berechnungen zur Wärmeausdehnung. Informationen zu Ausdehnungskoeffizienten finden Sie unter [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).
 - Schneiden Sie die gegenüberliegenden Gleitleistenenden in einem Winkel von 60 Grad zur Horizontalen ab.
 - Damit das Band gleichmäßig läuft, müssen die Fugen der Gleitleisten zueinander versetzt sein.
- Bei Betriebstemperaturen bis 38 °C (100 °F) gilt:
 - Sorgen Sie für einen Gleitleistenabstand von 0,3 Zoll (8 mm).
 - Schneiden Sie die gegenüberliegenden Gleitleistenenden in einem Winkel von 30 Grad zur Horizontalen ab.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Spaltmaß: 0,3 Zoll (8 mm)

B 30° Schnittwinkel für Betriebstemperaturen $\leq 38\text{ °C}$ (100 °F):

C Abstand wird aus Wärmeausdehnung berechnet.

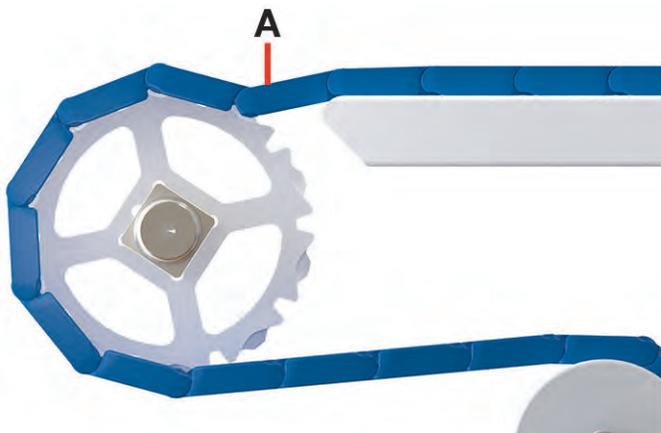
D 60° Schnittwinkel für Betriebstemperaturen $> 38\text{ °C}$ (100 °F)

Abbildung 131: Abstände und Schnittwinkel der Gleitleisten

ANTI-DURCHHANG-KONFIGURATION MIT GLEITLEISTEN

Wenn die Bandspannung nicht ausreicht, um das Fördergut in der Nähe der Fördererenden zu halten, kann sich das Band absenken, sodass Fördergüter mit hohem Schwerpunkt umkippen können. Eine Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten kann das Absenken verhindern.

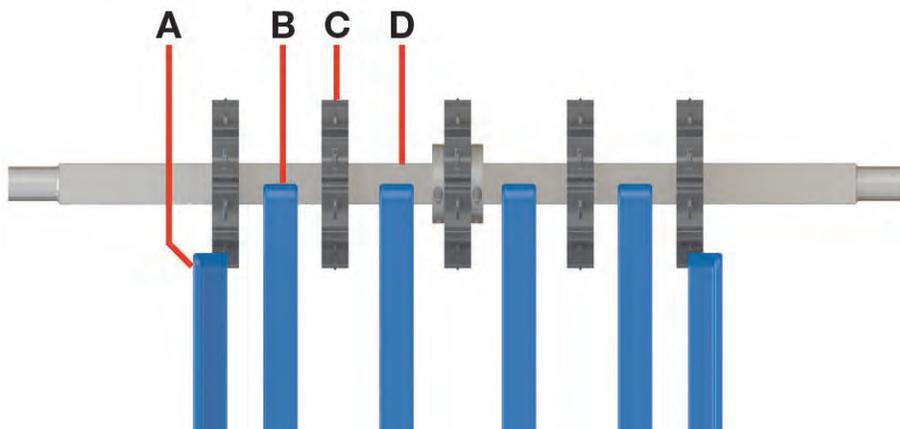
- Um ein Kippen des Förderguts durch Absenken des Bandes zu vermeiden, verlängern Sie die Gleitleisten zwischen den Zahnrädern auf einen Abstand von maximal 0,5 Zoll (13 mm) zur Wellenmittellinie.



A Bänder können sich zwischen Gleitleiste und Zahnrad absenken

Abbildung 132: Bänder können an den Fördererenden aufgewölbt werden

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



- A Gleitleiste endet an empfohlener Stelle
- B Gleitleiste ragt in den Zahnradzwischenraum hinein
- C Zahnrad
- D Welle

Abbildung 133: Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten

OBERTRUM MIT VOLLPLATTE

Bei einem Obertrum mit Vollplatte gleitet das Band über eine durchgehende Platte aus Metallblech, UHMW-PE oder HDPE, die sich über die gesamte Bandbreite und alle Bereiche mit hoher Stoßbelastung erstreckt.

- Verwenden Sie ein Obertrum mit Vollplatte bei Anwendungen mit hohen Lasten oder Stoßbelastungen, um eine kontinuierliche Bandabstützung zu gewährleisten.
- Eventuell können Sie Schlitze, Löcher oder ähnliche Perforationen einbringen, um Flüssigkeiten und Fremdkörper abzuführen.

UNTERTRUM UND SPANNVORRICHTUNGEN

Das Untertrum ist bei Förderern für den Einsatz mit modularen Intralox-Kunststoffbändern im Allgemeinen niedrigen Spannungsbelastungen ausgesetzt, ist aber für eine ordnungsgemäße Funktion des Förderers wichtig. Ein ordnungsgemäß konstruiertes Untertrum trägt dazu bei:

- Die zum Eingreifen der Antriebszahnäder erforderliche Rückspannung zu erzeugen.
- Eine Bandreserve für die Bandlänge zu schaffen.

Die ordnungsgemäße Konstruktion des Untertrums ist entscheidend, um ein ordnungsgemäßes Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad zu gewährleisten und den Wartungsbedarf des Bandes zu minimieren.

HINWEIS: Bei Förderern mit bidirektionalem oder Schub-Zug-Betrieb, wo die Untertrumspannung hoch ist, muss der Konstruktion des Untertrums besondere Beachtung geschenkt werden. Informationen zum Untertrum bei bidirektionalen und Schub-Zug-Förderern erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

- Berücksichtigen Sie die vorübergehende Bandlänge im Betrieb des Förderers. Siehe [Bandlängenmanagement](#).
- Sorgen Sie für ausreichende Bandspannung, um ordnungsgemäßes Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad zu gewährleisten. Siehe [Rückspannung](#).
- Ziehen Sie eine Schwerkraft- oder Schraubspannvorrichtung in Betracht, wenn der Banddurchhang allein keine ausreichende Rückspannung bietet. Siehe [Spannvorrichtungen](#).
- Wählen Sie eine für die Fördererlänge und die Einsatzbedingungen geeignete Untertrum-Konstruktion. Siehe [Möglichkeiten bei der Untertrum-Konstruktion](#).
- Achten Sie darauf, dass schaufelförmige Mitnehmer und andere erhabene Bandedemente gestützt und vor Beschädigung geschützt werden. Siehe [Support für Zubehör und Strukturbänder](#).

BANDLÄNGENMANAGEMENT

Eine wichtige Funktion des Untertrums ist das Kompensieren von Änderungen der Bandlänge im Betrieb des Förderers. Das Bandlängen-Management ist zur Aufrechterhaltung einer ausreichenden Bandspannung nach den Antriebszahnädern äußerst wichtig.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Die Bänder dehnen sich aus oder schrumpfen aufgrund von Temperaturschwankungen, vorübergehender Dehnung unter Last und dauerhafter Längung durch Einlaufen und Verschleiß. Ein Band, das sich in Längsrichtung dehnt, kann über die Antriebszahnräder rutschen, wenn das Untertrum nicht sachgerecht ausgelegt ist. Wenn ein Band aufgrund niedriger Temperaturen schrumpft, kann dies zu einer starken Zugbeanspruchung und extremen Wellenbelastungen führen, wenn keinerlei Bandreserve vorhanden ist, um die Schrumpfung zu kompensieren.

TEMPERATURSCHWANKUNGEN

Jede größere Änderung der Umgebungstemperatur führt zu einer Ausdehnung oder Schrumpfung des Bandes. Das Ausmaß der Schrumpfung oder Ausdehnung hängt vom Bandwerkstoff, von der Differenz zwischen Betriebs- und Umgebungstemperatur und von der Gesamtlänge des Bandes ab.

- Ermitteln Sie die erwartete Umgebungstemperatur der Anwendung. Intralox geht von einer durchschnittlichen Umgebungstemperatur von etwa 21 °C (70 °F) aus.
- Informationen zur Berechnung der erwarteten wärmebedingten Ausdehnung und Schrumpfung finden Sie unter [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).

LÄNGSDEHNUNG

Alle Bänder längen sich vorübergehend unter Zugspannung. Wie stark sie sich längen, hängt von der Bandausführung, dem Bandwerkstoff, der Höhe der Spannung (des Bandzugs) und der Betriebstemperatur ab.

Die Bandlänge ändert sich im Laufe der Zeit, da die Stäbe und Modulglieder aneinander reiben und verschleifen. Mit der Zeit kann sich ein runder Scharnierstab durch den Verschleiß so verformen, dass er wie eine Nockenwelle aussieht. Durch diesen Verschleiß des Scharnierstabs und die Verformung der Scharnierstabbohrung in Laufrichtung des Bandes vergrößert sich die Bandlänge. Eine erhebliche Längung kann dazu führen, dass die Zahnräder nicht mehr richtig greifen.

In den ersten Tagen bis Wochen des Betriebs ist die Einlaufzeit der Bänder zu beobachten. Je nach Anwendung und Umgebung kann die Längung beim Einlaufen zwischen 0,5 % und 1 % der Gesamtlänge liegen.

- Messen Sie während der Einlaufphase häufig den Banddurchhang und die Bandteilung.

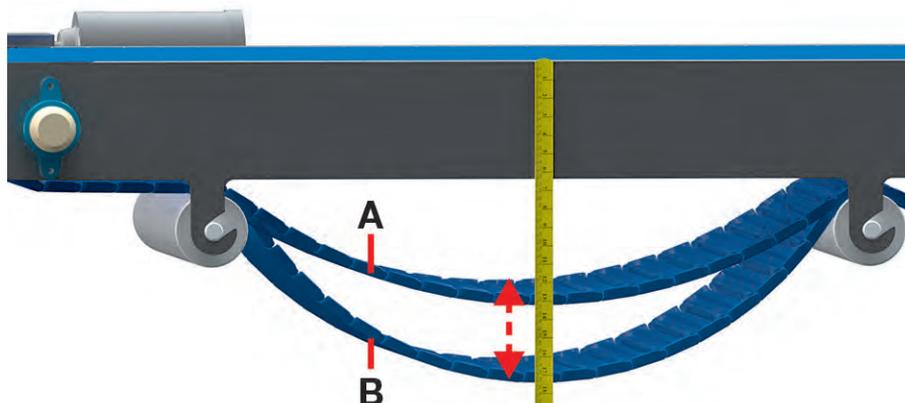
Weitere Informationen zum Messen der Bandteilung und zum Einstellen der Bandlänge erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

BANDDURCHHANG

Die Bänder längen sich im Betrieb des Förderers. Diese Dehnung ist auf Fördergutgewicht, Temperaturschwankungen und Verschleiß zurückzuführen. Um diese vorübergehende Längung zu kompensieren, werden ein oder mehrere Abschnitte mit Banddurchhang im Untertrum des Förderers benötigt. Im Betrieb dienen diese Abschnitte als Bandreserve bei zunehmender Bandlänge.

Für Anwendungen, bei denen eine erhebliche Längung erwartet wird, können andere Vorkehrungen erforderlich sein. Weitere Informationen finden Sie unter [Möglichkeiten bei der Untertrum-Konstruktion](#).

- Achten Sie darauf, dass die Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts nach der Stütze nicht mehr als 1–4 Zoll (25–102 mm) beträgt. Zusätzlicher Durchhang verringert die Bandspannung und kann dazu führen, dass der Eingriff eines Zahnrads verloren geht.



A Der Banddurchhang nimmt ab, wenn der Förderer nicht in Betrieb ist.

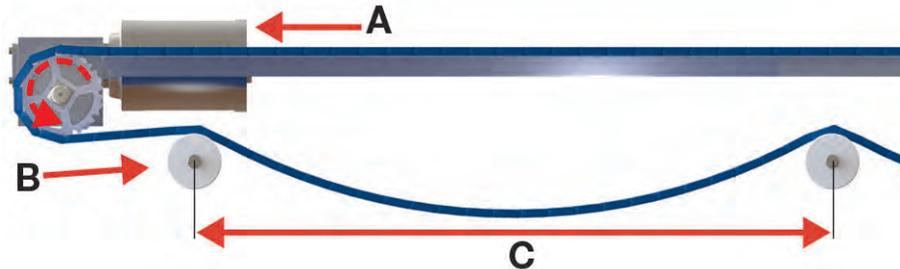
B Der Banddurchhang erhöht sich, wenn der Förderer in Betrieb und unter Last ist.

Abbildung 134: Bewältigung der temporären Bandlängung durch Banddurchhang

RÜCKSPANNUNG

Um ein ordnungsgemäßes Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad zu gewährleisten, muss ausreichende Bandspannung am Untertrum sichergestellt werden. Diese Spannung wird im Allgemeinen als *Rückspannung* bezeichnet. Die Länge und Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts direkt hinter den Antriebszahnradern erzeugen diese Rückspannung. Die Rückspannung nimmt mit zunehmender Länge des Banddurchhangabschnitts zu. Auch steigt die Rückspannung mit abnehmender Tiefe des Banddurchhangs.

Es kann erforderlich sein, die Länge des Bandes innerhalb eines Banddurchhangabschnitts sowie die durch diesen Bandabschnitt erzeugte Spannung zu ermitteln. Intralox kann Ihnen bei der Berechnung dieser Werte helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



- A angepasster Bandzug (ABP)
 - B Rückspannung
 - C erster Banddurchhangabschnitt
- Abbildung 135:** Rückspannung

MÖGLICHKEITEN BEI DER UNTERTRUM-KONSTRUKTION

Endantrieb-Förderer, die kürzer als 6 Fuß (1,8 m) sind, benötigen in der Regel keine Untertrum-Stützelemente. Der Banddurchhang zwischen den Wellen allein reicht für einen einwandfreien Betrieb aus, sofern die Durchhangtiefe nicht mehr als 4 Zoll (102 mm) beträgt.



Abbildung 136: Kurzes Untertrum

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Bei Endantrieb-Förderern, die länger als 6 Fuß (1,8 m) sind, muss eine vorübergehende Bandlängung kompensiert werden. Zu diesem Zweck werden häufig ein Banddurchhang oder ein Banddurchhang mit Gleitbett verwendet. Wenn der Banddurchhang nicht ausreicht, kann eine Spannvorrichtung verwendet werden.

Bei den meisten Anwendungen ermöglicht ein Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang eine Kontrolle der temporären Bandlängenänderungen unter geringer Spannung und erzeugt die erforderliche Rückspannung für ein Eingreifen der Antriebszahnräder. Weitere Informationen zu dieser Konstruktion finden Sie unter [Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang](#).



Abbildung 137: Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang

Ein Untertrum mit Gleitbett kann das Band stabilisieren und Resonanzen minimieren, die bei Förderern mit niedriger Geschwindigkeit zu starken Vibrationen führen. Ein Untertrum mit Gleitbett kann das Band auch vor dem Kontakt mit Gegenständen oder Schmutz unter dem Untertrum schützen. Weitere Informationen zu dieser Konstruktion finden Sie unter [Untertrum mit Gleitbahn](#).

Bei Endantrieb- und Gleitbettförderern ohne ausreichenden Banddurchhang kann eine Spannvorrichtung verwendet werden, um eine ordnungsgemäße Bandspannung und Bandreserve sicherzustellen. Siehe [Spannvorrichtungen](#).

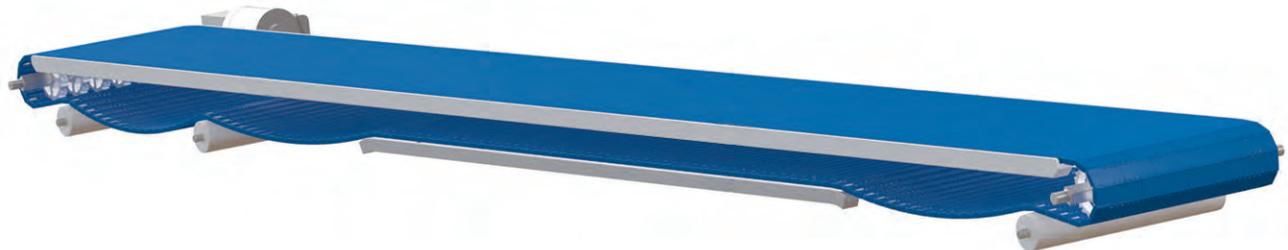


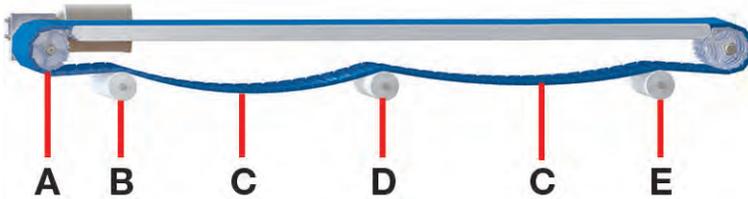
Abbildung 138: Untertrum mit Gleitbett

UNTERTRUM MIT VOLLWERTIGEM BANDDURCHHANG

Bei Förderern mit mehr als 6 Fuß (1,8 m) Länge müssen zwischengesetzte Untertrum-Stützelemente installiert werden, aber das Band darf über einen erheblichen Teil seiner Gesamtlänge nicht abgestützt sein.

- Für Bänder mit bis zu 1,07 Zoll (27 mm) nominaler Bandteilung sind Untertrumrollen mit 2 Zoll (50 mm) Mindestdurchmesser zu verwenden. Verwenden Sie für Bänder mit größerer nominaler Bandteilung Untertrumrollen mit 100 mm (4 Zoll) Mindestdurchmesser.
- Positionieren Sie die Untertrum-Stützelemente mit 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1.200 mm) Abstand zueinander. Dieser Abstand sorgt, gemeinsam mit der Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts und dem Abstand zwischen Welle und Einschnürstütze, für die Bandspannung, die für ein ordnungsgemäßes Eingreifen der Zahnräder erforderlich ist. Die benötigten Untertrum-Stützelemente hängen von der jeweiligen Bandserie ab. Weitere Informationen finden Sie unter [Alternative Abstände der Untertrum-Stützelemente](#).
- Platzieren Sie die Einschnürstützrollen mit 9 bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Antriebs- und Umlenkwellen. Positionieren Sie die Einschnür-Stützrolle so, dass das Band die Zahnräder zwischen 180° und 210° umschlingt.
- Achten Sie darauf, dass die Tiefe jedes Banddurchhangabschnitts zwischen 1 Zoll und 4 Zoll (25 mm und 102 mm) beträgt.
- Berücksichtigen Sie den Slip-Stick-Effekt bei der Konzipierung des Untertrums. Weitere Informationen finden Sie unter [Slip-Stick-Effekt](#).

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Antriebswelle und Zahnräder

B Einschnürstützrolle: 9 Zoll bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Welle

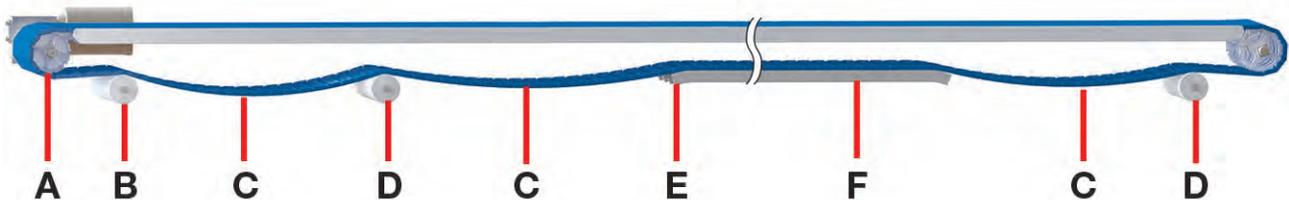
C Tiefe des Banddurchhangabschnitts: 1 in bis 4 in (25 mm bis 102 mm)

D Rolle des Untertrum-Stützelements: 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1200 mm) Abstand

Abbildung 139: Untertrum mit Banddurchhang

UNTERTRUM MIT GleITBAHN

- Für Bänder mit bis zu 1,07 Zoll (27 mm) nominaler Bandteilung sind Untertrumrollen mit 2 Zoll (50 mm) Mindestdurchmesser zu verwenden. Verwenden Sie für Bänder mit größerer nominaler Bandteilung Untertrumrollen mit 100 mm (4 Zoll) Mindestdurchmesser.
- Positionieren Sie die Untertrum-Stützelemente mit 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1200 mm) Abstand zueinander. Dieser Abstand sorgt, gemeinsam mit der Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts und dem Abstand zwischen Welle und Einschnürstütze, für die Bandspannung, die für ein ordnungsgemäßes Eingreifen der Zahnräder erforderlich ist. Die benötigten Untertrum-Stützelemente hängen von der jeweiligen Bandserie ab. Weitere Informationen finden Sie unter [Alternative Abstände der Untertrum-Stützelemente](#).
- Platzieren Sie die Einschnürstützrollen mit 9 bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Antriebs- und Umlenkwellen. Positionieren Sie die Einschnürstützrolle so, dass das Band das Zahnrad zwischen 180° und 210° umschlingt.
- Hinter der Einschnürrolle am Antriebsende und vor dem Gleitbett müssen sich mindestens zwei Banddurchhangabschnitte befinden.
- Hinter dem Gleitbett muss sich mindestens ein Banddurchhangabschnitt befinden.
- Achten Sie darauf, dass das Gleitbett nicht länger ist als zwei Drittel der Fördererlänge. Das verbleibende Drittel sorgt für den Banddurchhang, der als Bandreserve erforderlich ist. Wenn das Gleitbett länger als zwei Drittel der Fördererlänge sein muss, verwenden Sie eine Spannvorrichtung, um eine ausreichende Rückspannung zu gewährleisten. Siehe [Spannvorrichtungen](#).
- Für das Gleitbett muss ein Einlaufradius vorgesehen sein. Dieser Radius verhindert Verhakungspunkte, die zu Schäden am Band führen können. Achten Sie darauf, dass der Kreisbogen mindestens dem Durchmesser der Untertrumrollen entspricht.
- Achten Sie darauf, dass die Tiefe jedes Banddurchhangabschnitts zwischen 1 Zoll und 4 Zoll (25 mm und 102 mm) beträgt.



A Antriebswelle und Zahnräder

B Einschnürstützrolle: 9 Zoll bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Welle

C Banddurchhangabschnitt: 1 Zoll bis 4 Zoll (25 mm bis 102 mm)

D Rolle des Untertrum-Stützelements: 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1200 mm) Abstand

E Einlaufradius des Gleitbetts: Kreisbogen \geq Durchmesser der Untertrum-Stützelementen-Rolle

F Gleitbett: mindestens 7,5 Fuß (2,3 m) Abstand zu Antriebszahnrädern und \leq zwei Drittel der Fördererlänge

Abbildung 140: Untertrum mit Gleitbett

ALTERNATIVE ABSTÄNDE DER UNTERTRUM-STÜTZELEMENTE

Beachten Sie die folgenden Empfehlungen für die Abstände der Untertrum-Stützelemente der Bänder S100 und S400.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Untertrum-Stützelementabstand	
Serie	Stützelementabstand
100	48–60 Zoll (1.219–1.524 mm)
400	48–60 Zoll (1.219–1.524 mm)

SPANNVORRICHTUNGEN

Bei Verwendung einer Spannvorrichtung:

- Achten Sie darauf, dass die Wellen ausgerichtet bleiben. Schraubspannvorrichtungen können zu einer Fehlausrichtung der Wellen und zu Problemen mit der Spurführung führen.
- Das Band darf nicht überspannt werden. Durch Überspannen verringert sich die Lebensdauer von Band und Zahnrad und die Wellendurchbiegung wird erhöht.

GEWICHTSROLLE

Gewichtsrollen bestehen gewöhnlich aus einer gewichtsbelasteten Rolle (Schwerkraft), die am Untertrum des Bandes aufliegt. Das Rollengewicht sorgt für die nötige Bandspannung, um das zuverlässige Eingreifen der Zahnräder mit dem Band zu gewährleisten. Die Gewichtsrolle ist am wirksamsten, wenn sie nahe am Antriebsende angebracht wird. Gewichtsrollen werden für Förderer empfohlen, für die eines der folgenden Kriterien gilt:

- Mehr als 75 Fuß (23 m) Länge
- Mehr als 50 Fuß (15 m) Länge und über 150 Fuß/min (30 m/min) Bandgeschwindigkeit
- Räumliche Einschränkungen, z. B. bei Gehängeförderern
- Bandgeschwindigkeiten über 50 Fuß/min (15 m/min) mit häufigem Bandanlauf bei mehr als 25 lbf/ft² (1.197 N/m²) Produktlast.
- Große Temperaturschwankungen

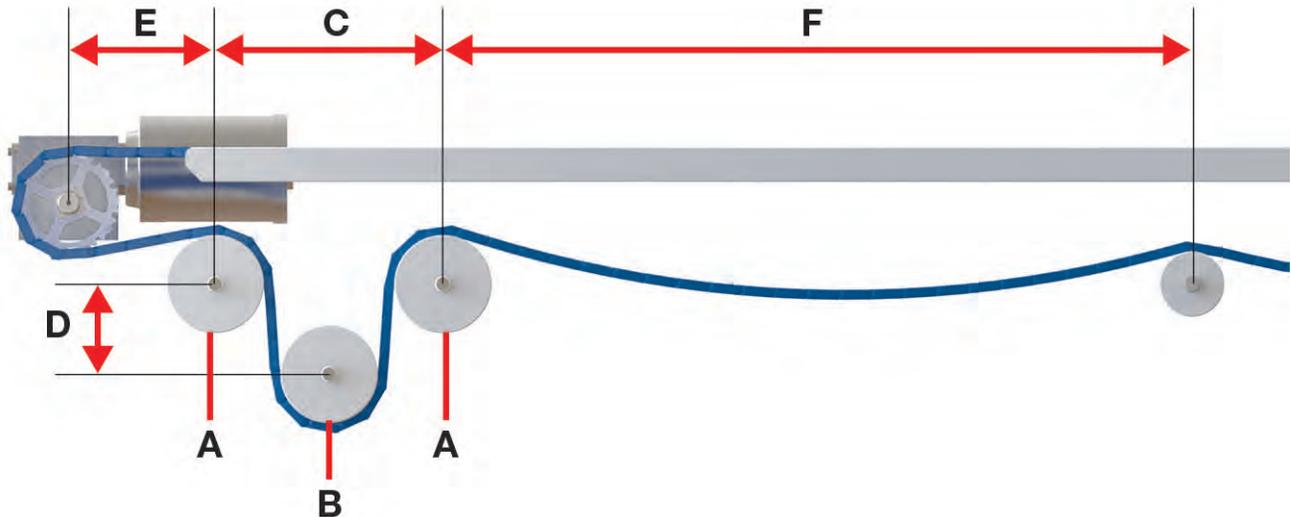
Beachten Sie die folgenden Vorgaben, wenn Sie Förderer mit Gewichtsrolle auslegen:

- Verwenden Sie den empfohlenen Durchmesser der Rückbiegungsrollen. Die Empfehlungen sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.
- Der Durchmesser der Gewichtsrolle muss mindestens so groß wie der Durchmesser der Rückbiegungsrolle sein.
 - Bei Bandteilungen unter 1,00 Zoll (25,4 mm) wird eine Gewichtsrolle benötigt, deren Masse eine Rückspannung von mindestens 10 lbf/ft (146 N/m) Bandbreite erzeugt. Bei den meisten Anwendungen gewährleistet diese Rückspannung ein korrektes Eingreifen der Zahnräder bei 100 % der zulässigen Bandzugkraft.
 - Bei Bandteilungen ab 2,00 Zoll (50,8 mm) wird eine Gewichtsniederhalter-Rolle benötigt, deren Masse eine Rückspannung von mindestens 20 lbf/ft (292 N/m) Bandbreite erzeugt. Bei den meisten Anwendungen gewährleistet diese Rückspannung ein korrektes Eingreifen der Zahnräder bei 100 % der zulässigen Bandzugkraft.
 - Intralox kann Ihnen helfen, die Rückspannung für Ihre Anwendung zu berechnen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Sorgen Sie für ausreichend Abstand zwischen den Rückbiegungsrollen, um Platz für die Gewichtsrolle zu schaffen.
- Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen der Mittellinie der Gewichtsrolle und der Mittellinie der Rückbiegungsrolle mindestens dem Dreifachen (3) der Bandteilung entspricht.

Empfohlene Durchmesser der Rückbiegungsrollen			
Bandteilung		Rollen-Mindestdurchmesser	
Zoll	mm	Zoll	mm ^a
≤0,5	≤12,7	2	50
0,6 bis 1	15,2 bis 25,4	4	100
2	50,8	6	150
2,5	63,5	8	200

^a Metrische Rollendurchmesser sind keine exakte Umrechnung der US-amerikanischen Einheiten.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



- A** Lasttragende Rückbiegungsrolle
- B** Gewichtsrolle (kann mit einem Schwenkarm oder einem vertikalen Langloch im Fördererrahmen befestigt werden)
- C** Abstand zwischen den Rückbiegungsrollen
- D** Mittellinienabstand zwischen Gewichtsrolle und Rückbiegungsrolle
- E** Mittellinienabstand zwischen Antriebswelle und Rückbiegungsrolle: 9 in bis 18 in (229 mm bis 457 mm)
- F** Mittellinienabstand zwischen Rückbiegungsrolle und Untertrum-Stützelement-Rolle: 36 in bis 48 in (900 mm bis 1200 mm)

Abbildung 141: Gewichtsrolle

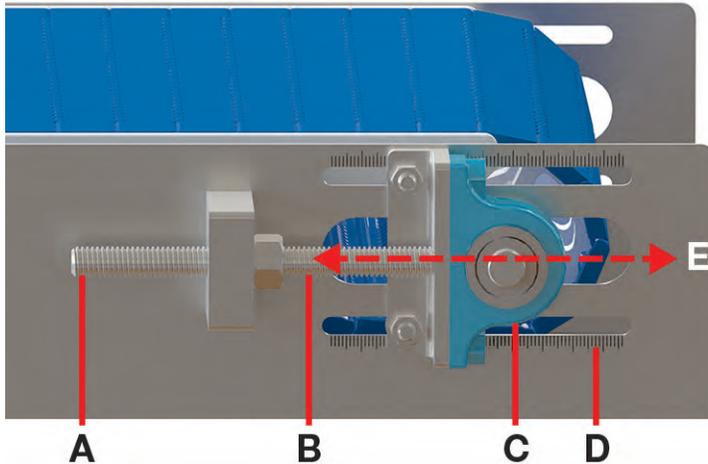
SCHRAUBSPANNVORRICHTUNGEN

Bei Schraubspannvorrichtungen wird die Lage einer der Wellen mithilfe verstellbarer Maschinenschrauben verschoben. Bei einer Schraubspannvorrichtung sitzen die Wellenlager in horizontalen Schlitzen im Fördererrahmen. Die Maschinenschrauben bewegen die Welle innerhalb der horizontalen Schlitze, wodurch sich die Länge des Förderers ändert. Mithilfe einer Schraubspannvorrichtung können Sie kleinere Anpassungen vornehmen, um den korrekten Banddurchhang zu erreichen. Die Schraubspannvorrichtung sollte jedoch nicht als primäre Längenverstellung missbraucht werden.

Bei Verwendung einer Schraubspannvorrichtung gilt:

- Achten Sie darauf, dass die Wellen nach erfolgter Anpassung der Fördererlänge ausgerichtet werden.
- Achten Sie darauf, dass das Band nicht überspannt wird. Durch Überspannen verringert sich die Lebensdauer von Band und Zahnrad und die Wellendurchbiegung wird erhöht. Weitere Informationen finden Sie unter [Wellendurchbiegung](#).

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



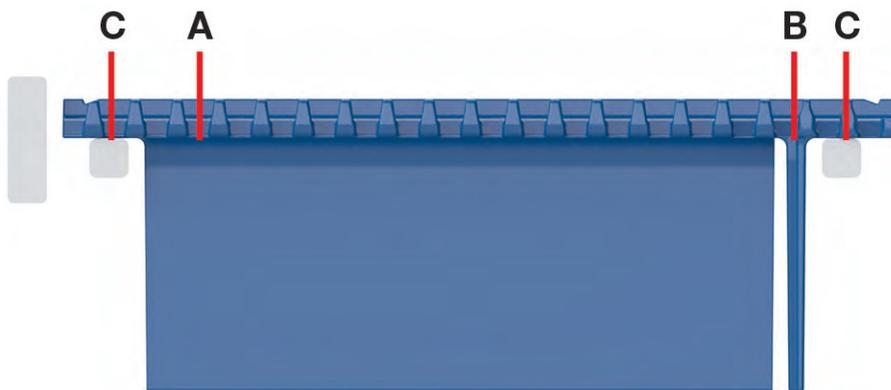
- A einstellbare Maschinenschraube
- B horizontaler Schlitz
- C Wellenlager
- D Einstelllehre auf beiden Seiten zur Überprüfung der Wellenausrichtung
- E Längsbewegung zum Einstellen der Fördererlänge

Abbildung 142: Schraubspannvorrichtung

SUPPORT FÜR ZUBEHÖR UND STRUKTURBÄNDER

Mitnehmer, Becher und Bordkanten erfordern Platz im Bereich des Untertrums. Friction Top, Nub Top und ähnliche Bänder mit strukturierten Oberflächen, die für mehr oder weniger Reibung entwickelt wurden, erfordern ähnlichen Raum.

- Vermeiden Sie den Kontakt zwischen den Untertrumkomponenten und allen Mitnehmer, Bechern, Bordkanten oder strukturierten Bandoberflächen.
- Vermeiden Sie den Kontakt mit dem Boden oder anderen Komponenten unterhalb des Untertrums.
- Verwenden Sie gerade, parallele Gleitleisten an den Bandkanten, um Bänder mit Mitnehmern, Bechern oder Bordkanten zu unterstützen.
- Verwenden Sie dynamische Stützen, wenn möglich, insbesondere bei hohen Geschwindigkeiten und Lasten.
- Die Anforderungen an die Auslegung von Aufwärts- und Abwärtsförderern finden Sie unter [Steig- und Abwärtsförderer](#).
- Weitere Informationen zu Bändern für die Produktmitnahme und Zubehör finden Sie unter [Mitnehmer, Becher und Bordkanten](#) und [Bänder mit strukturierter Oberfläche](#).

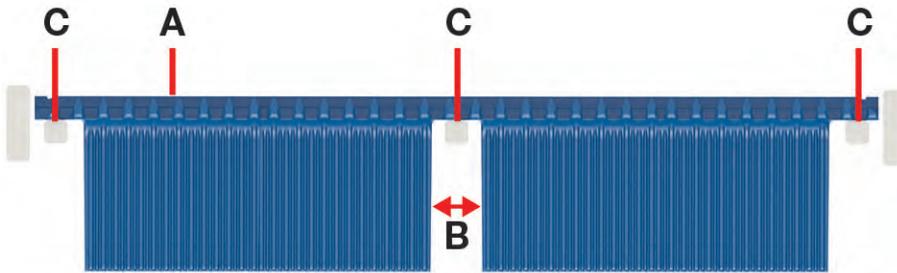


- A Mitnehmer
- B Bordkante
- C Gleitleiste der Bandunterstützung

Abbildung 143: Gerade, parallele Gleitleiste an den Bandkanten

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Zwischen Mitnehmern und Bechern muss eine mittige Kerbe und eine zusätzliche Stütz-Gleitleiste vorgesehen sein, wenn:
 - Die Bandteilung kleiner gleich 1,07 Zoll (27,2 mm) ist und die Bandbreite größer ist als 18 Zoll (457 mm).
 - Die Bandteilung mehr als 1,07 Zoll (27,2 mm) beträgt und die Bandbreite größer ist als 24 Zoll (610 mm).
 - Wenn das Bandzubehör aufgrund der Anforderungen nicht gekerbt werden kann, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Unterstützung bei der Konstruktion zu erhalten.



- A Band mit Mitnehmern
- B mittige Kerbe zwischen den Mitnehmern
- C Gleitleisten der Bandunterstützung

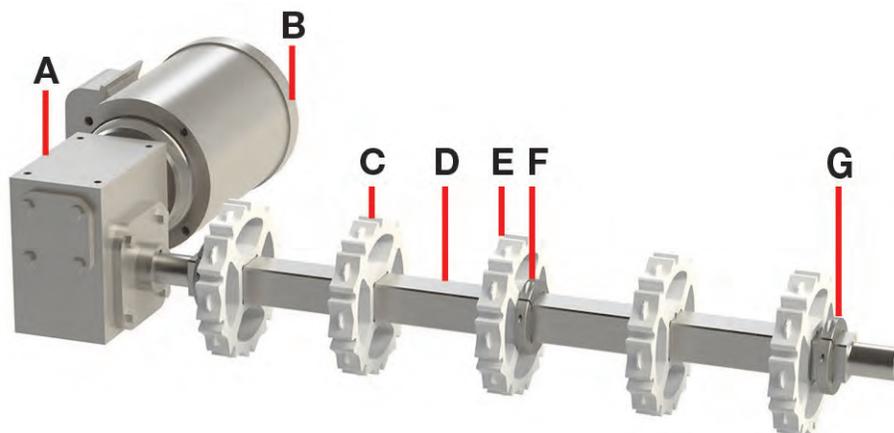
Abbildung 144: Mittige Kerbe bei breiten Bändern

ANTRIEBSSYSTEM

Antriebssysteme für Intralox-Bänder haben Kunststoffzahnäder, die auf einer Vierkantwelle montiert sind und unter geringer Spannung betrieben werden, um das Band formschlüssig anzutreiben.

- Verwenden Sie [CalcLab](#), um die Dicke des Bandes und die benötigten Antriebskomponenten zu ermitteln und zu validieren. Weitere Informationen zu CalcLab finden Sie unter [Zusätzliche Ressourcen](#).

Ein typisches Antriebssystem besteht aus Antriebsmotor, Getriebe und Wellen-Zahnrad-Baugruppe auf der Antriebsseite des Förderers. Jede Komponente ist für die ordnungsgemäße Funktion des Förderers unverzichtbar.

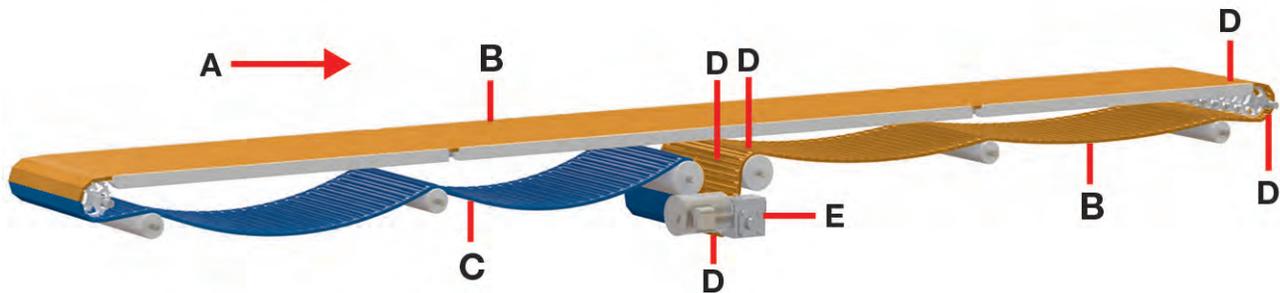


- A Getriebe
- B Antriebsmotor
- C Zahnrad
- D Vierkantwelle
- E Mittelzahnrad
- F Haltering des Mittelzahnrads
- G Haltering des Außenzahnrads (optional)

Abbildung 145: Komponenten des Antriebssystems

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Ein passender Banddurchhang ist noch wichtiger, um eine angemessene Rückspannung zu erreichen und das Zahnrad im Eingriff zu halten.
- Beim Förderer mit Mitteltrieb stehen die Auslaufwellen unter doppelt so hoher Last wie beim Förderer mit Endtrieb. Die erhöhte Last erfordert größere Wellen und führt zu verstärktem Verschleiß an den Lagern. Bei einem Reversierförderer gelten beide Endwellen als Auslaufwellen.
- Ein Teil des Untertrums zwischen Fördererauslauf und Antriebsmotor steht unter Spannung.
- Unter Last nimmt die Gelenkbewegung zu, da das Band durch den Fördererauslauf über das Untertrum und zu den Antriebszahnradern unter Spannung bleibt. Die erhöhte Gelenkbewegung beschleunigt den Verschleiß von Schmierstäben, Bandscharnieren und allen Untertrumkomponenten.



- A Laufrichtung
- B Bandabschnitt unter Spannung (orange dargestellt)
- C Bandabschnitt ohne Spannung (blau dargestellt)
- D fünf (5) Gelenkpunkte unter hoher Spannung
- E Antriebsmotor

Abbildung 147: Bandspannung bei Förderern mit Mitteltrieb

Rückbiegungsrollen mit Lagerbelastung

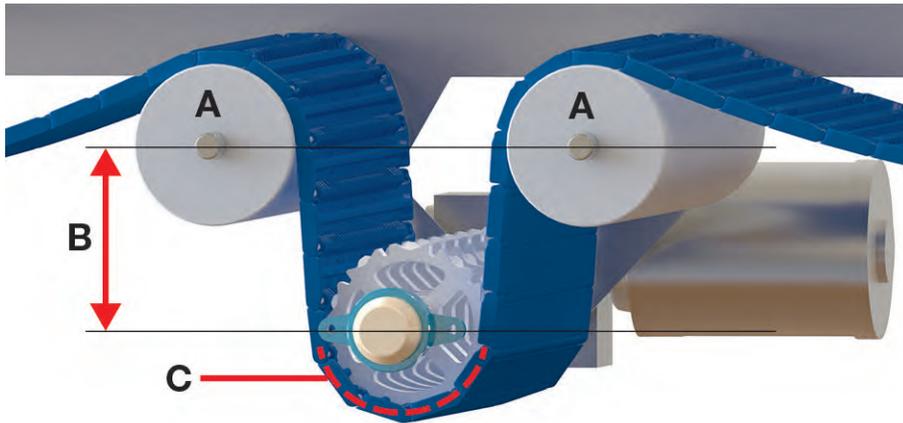
Die Last auf die Rückbiegungsrollen wirkt zunächst horizontal und ändert sich dann in eine vertikale Last. Das Resultat ist eine Vektorlast, die höher ist als die Bandspannung. So lässt sich diese Vektorlast kompensieren:

- Verwenden Sie die in der folgenden Tabelle empfohlenen Rollendurchmesser. Kleinere Rollen verschleifen schneller, was zu einer Verformung der Rollen und einer Fehlaustrichtung des Bandes führt.
- Es müssen Lager für alle Rückbiegungsrollen mit Lagerbelastung vorgesehen sein.
- Achten Sie darauf, dass die Wellen richtig dimensioniert sind.
- Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen der Mittellinie der Antriebswelle und der Mittellinie der Rückbiegungsrolle mindestens dem Dreifachen der Bandteilung entspricht.
- Positionieren Sie die Rückbiegungsrollen so, dass das Band die Zahnräder um 180 Grad umschlingt.

Empfohlene Durchmesser der Rückbiegungsrollen			
Bandteilung		Rollen-Mindestdurchmesser	
Zoll	mm	Zoll	mm ^b
≤0,5	≤12,7	2	50
0,6 bis 1	15,2 bis 25,4	4	100
2	50,8	6	150
2,5	63,5	8	200

^b Metrische Rollendurchmesser sind keine exakte Umrechnung der US-amerikanischen Einheiten.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Rückbiegungsrolle (empfohlene Durchmesser siehe Tabelle oben)

B mindestens das 3-Fache der Bandteilung

C Band umschlingt Zahnräder auf 180 Grad

Abbildung 148: Konfiguration der lasttragenden Rückbiegungsrollen

WELLEN

Die Wellenkonstruktion und das Verhältnis zwischen Wellenkonstruktion und Bandzug sind wichtige Aspekte bei der Konstruktion eines Förderers. Beachten Sie die folgenden Vorgaben bei der Auslegung der Wellen:

- Verwenden Sie nach Möglichkeit Vierkantwellen. Siehe [Auswahl der Wellen](#).
- Bestimmen Sie mithilfe von [CalcLab](#) die richtige Wellengröße und den richtigen Werkstoff für Ihre Anwendung.
- Achten Sie darauf, dass Durchbiegung und Drehmoment der Welle innerhalb der zulässigen Grenzwerte liegen. Siehe [Wellendurchbiegung](#) und [Drehmomentbelastung](#).

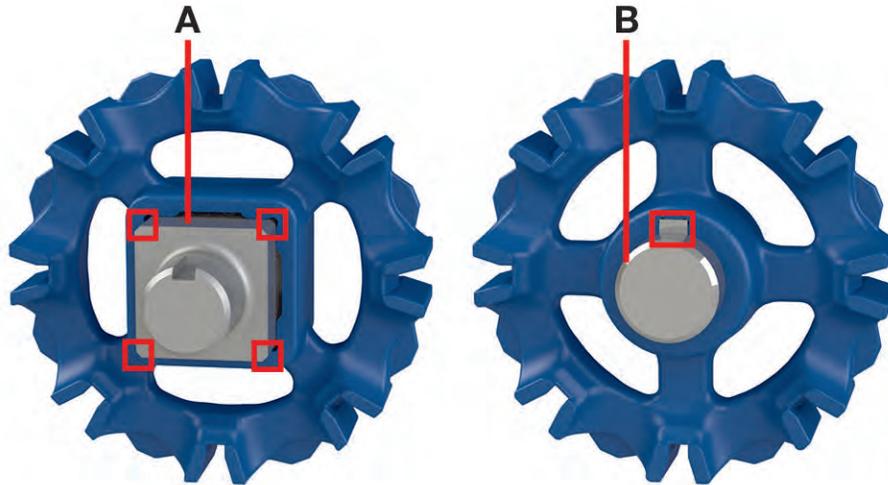
AUSWAHL DER WELLEN

Intralox kann Vierkantwellen liefern, die nach Ihren Spezifikationen gefräst werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Vierkantwellen](#) im Kapitel [Produktprogramm](#).

Vierkantwellen sorgen für den bestmöglichen Bandantrieb. Vierkantwellen haben viele Vorteile:

- Formschlüssige Drehmomentübertragung ohne Passfedern und Keilnuten.
- Vier Kontaktpunkte zur Übertragung des Drehmoments.
- Gleichmäßige seitliche Zahnradbewegung entlang der Welle, wenn sich das Band aufgrund von Temperaturänderungen ausdehnt oder zusammenzieht.
- Anpassung an die unterschiedlichen seitlichen Ausdehnungseigenschaften von verschiedenen Band- und Wellenmaterialien.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Vierkantwelle

B runde Welle

Abbildung 149: Vierkantwellen haben vier Kontaktpunkte zur Übertragung des Drehmoments

Alternativen zu Vierkantwellen sind Rundwellen, Rollen und Umlenkschnecken.

Für Förderer mit zwei Bändern, die nebeneinander auf einer Welle laufen, werden Rundwellen am Einlaufende empfohlen.

- Verwenden Sie bei Anwendungen mit mehreren Bändern auf einer Welle eine runde Umlenkwellen mit Zahnrädern, die auf der Welle für nur ein Band verzahnt sind.
- Montieren Sie die verbleibenden Zahnräder ohne Passfeder, damit sie frei um die Rundwelle drehen können. Damit verringern Sie das Risiko, dass sich das Band vom Zahnrad löst, wenn sich die Bänder unterschiedlich längen.

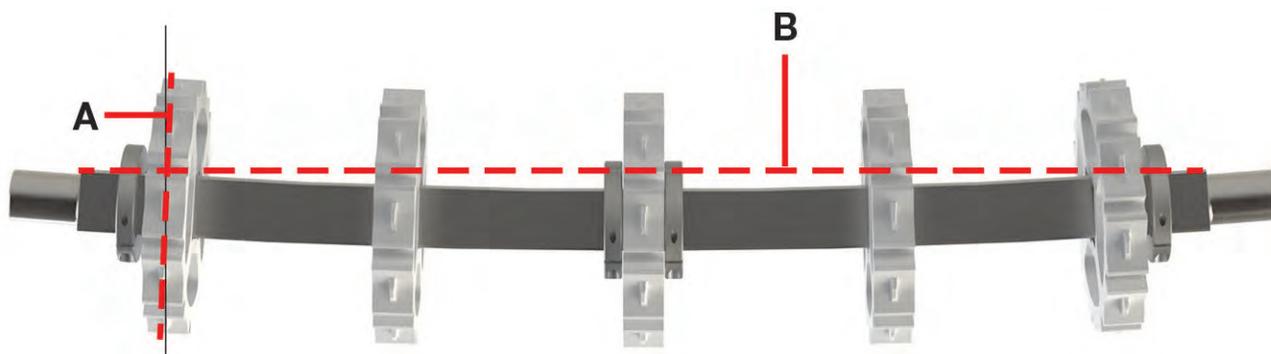
Wenn Sie weitere Informationen zum Einsatz von Rundwellen, Rollen und Umlenkschnecken in Ihrer Konstruktion benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

WELLENDURCHBIEGUNG

Wellen wirken als Träger und laufen in Lagern. Wellen werden durch die Bandspannung belastet, die durch die Zahnräder übertragen wird. Wenn die Wellen nicht ordnungsgemäß ausgelegt sind, kann die Spannung zu übermäßiger Durchbiegung oder zum Wellenbruch führen. Übermäßige Wellendurchbiegung führt zu einer Fehlausrichtung der Zahnräder und unzureichendem Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad.

- Berechnen Sie die Durchbiegung mit [CalcLab](#), oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Achten Sie darauf, dass die Durchbiegung der Antriebswelle und der Umlenkwellen innerhalb der zulässigen Grenzwerte liegt:
 - Beim Endantrieb des Förderers und bei den Umlenkwellen darf die Durchbiegung höchstens 2,5 mm (0,10 Zoll) betragen.
 - Bei allen Wellen des Förderers mit Mittelantrieb darf die Durchbiegung höchstens 0,22 Zoll (5,6 mm) betragen. Diese größere Durchbiegung ist für Förderer mit Mittelantrieb akzeptabel, da eine größere Zuglast auf die Zahnräder wirkt und die Last gleichmäßiger verteilt ist.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Fehlausrichtung des Zahnrads

B Wellendurchbiegung

Abbildung 150: Übermäßige Wellendurchbiegung (Draufsicht)

Zwischenlager zur Reduzierung der Durchbiegung

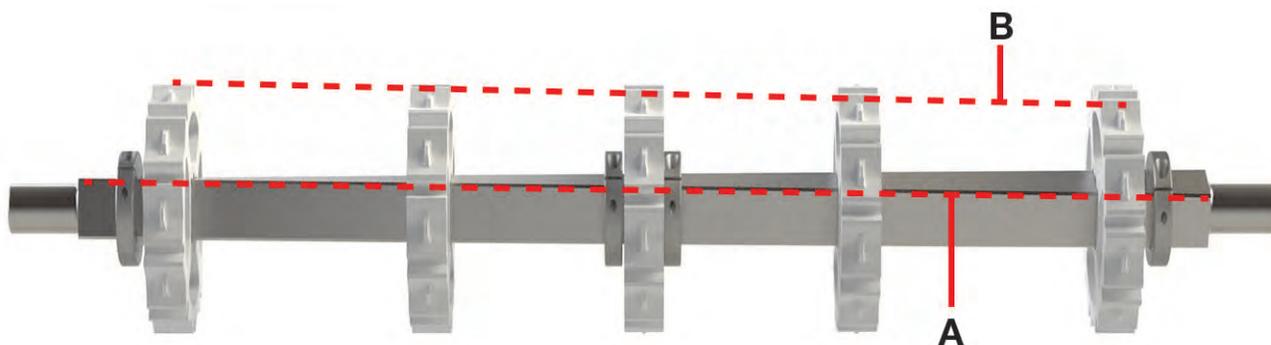
Bei Anwendungen mit breiten Bändern oder schweren Lasten können zusätzliche Lager verwendet werden, um die Durchbiegung auf ein akzeptables Maß zu reduzieren.

- Verwenden Sie [CalcLab](#), um die Durchbiegung zu berechnen, wenn Sie mehr als zwei Lager verwenden.
- Bei der Verwendung von Zwischenlagern müssen Zahnräder mit dem größten praktikablen Durchmesser ausgewählt werden. Größere Zahnräder schaffen Platz für den Einbau der Lager.
- Bei nicht abrasiven Anwendungen mit niedriger Geschwindigkeit kann anstelle eines Zwischenlagers eine statische Kufenstütze verwendet werden.

DREHMOMENTBELASTUNG

Die Antriebswellen müssen groß genug sein, um die erwartete Drehmomentbelastung aufzunehmen. Der über die Zahnräder wirkende Bandzug führt zu einer Verwindung der Antriebswelle. Wenn die Wellen nicht ordnungsgemäß ausgelegt sind, kann diese Verwindung zum Wellenbruch führen. Die Verwindung der Welle kann viele Probleme verursachen:

- Ungleichmäßiger Bandzug an den Zahnrädern
- Durchrutschen der Zahnräder
- Schäden an Band und Zahnrädern
- Erhöhtes Risiko einer Verunreinigung durch Fremdkörper



A Verwindung der Welle

B falsch ausgerichtete Zahnräder

Abbildung 151: Verwindung der Welle

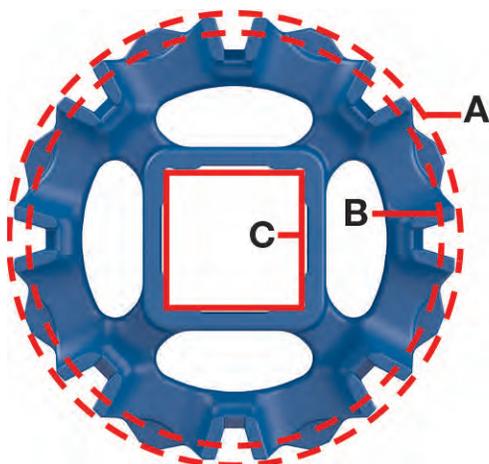
3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Um zu berechnen, welche Wellendicke zur Übertragung des erforderlichen Drehmoments erforderlich ist, verwenden Sie [CalcLab](#), oder kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice.
- Achten Sie darauf, dass die ausgewählte Welle groß genug ist, um die erwartete Drehmomentlast aufzunehmen. Weitere Informationen zur Berechnung finden Sie in CalcLab.
- Wenn eine bestimmte Wellengröße gewünscht wird, aber das berechnete Drehmoment die Empfehlung für diese Welle überschreitet, berechnen Sie das Drehmoment für ein Zahnrad mit kleinerem Durchmesser, sofern die Anwendung dies zulässt.
 - Die Zahnradgröße wirkt sich direkt auf das Verhältnis zwischen Bandzug und Drehmoment der Antriebswelle aus. Größere Zahnräder üben bei gleicher Bandzugkraft ein höheres Drehmoment auf Welle und Motor aus als kleinere Zahnräder.

ZAHNRÄDER

Zahnräder sind in verschiedenen Ausführungen, Werkstoffen und Größen erhältlich. Intralox identifiziert Zahnräder anhand der folgenden Merkmale:

- Teilkreisdurchmesser (PD): Der Durchmesser des Teilkreises, der aus der Anzahl der Zahnradzähne und der entsprechenden Teilung der Bandserie abgeleitet wird.
- Außendurchmesser (AD): Der Durchmesser des gesamten Zahnrades, auch als Addendumkreis-Durchmesser bezeichnet
- Anzahl der Zähne: Die Anzahl der Zähne bei einer ganzen Zahnradumdrehung
- Bohrungsform: Die mittlere Öffnung in einem Zahnrad, das auf die Welle passt; Intralox bietet Zahnräder sowohl mit quadratischer als auch mit runder Bohrung an
- Bohrungsgröße: Bei Zahnrädern mit quadratischer Bohrung ist die Bohrungsgröße die Breite der Bohrung; bei Zahnrädern mit runder Bohrung ist die Bohrungsgröße der Durchmesser der Bohrung.



- A** Außendurchmesser
- B** Teilkreisdurchmesser
- C** Bohrung

Abbildung 152: Zahnradeigenschaften

Berücksichtigen Sie die folgenden Aspekte eines Zahnrades, wenn Sie den Antrieb eines Fördersystems auslegen.

Die Bandgeschwindigkeit schwankt, wenn die Bandmodule mit den Zahnrädern ineinandergreifen. Die periodische Geschwindigkeitsänderung ist umgekehrt proportional zur Anzahl der Zahnradzähne. So kommt es z. B. bei einem Band, das von einem Zahnrad mit sechs Zähnen angetrieben wird, zu periodischen Geschwindigkeitsschwankungen von 13,4 %, während ein Band, das von einem Zahnrad mit 19 Zähnen angetrieben wird, nur eine Schwankung von 1,36 % aufweist. Die Schwankung der Bandgeschwindigkeit wird durch den Polygoneffekt verursacht, d. h. durch die vertikale Bewegung des Bandes beim Umschlingen der Zahnräder. Weitere Informationen finden Sie unter [Polygoneffekt](#).

Die erforderliche Anzahl Zahnräder hängt von der Bandbreite und anderen Faktoren ab. Eine empfohlene Mindestanzahl an Zahnrädern für jede Serie finden Sie im Kapitel [Lieferprogramm](#). Bei diesen Empfehlungen handelt es sich um Mindestwerte, die keine anwendungsspezifischen Fördergutgewichte beinhalten. Größere Fördergutgewichte erfordern oft mehr Zahnräder.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Für Anwendungen, bei denen das Fördergut keinesfalls kippen darf, oder die eine sehr gleichmäßige Bandbewegung erfordern, wählen Sie Zahnräder mit der höchsten Zähnezahl.
- Achten Sie darauf, dass die Anzahl der Zahnräder für die Anwendung geeignet ist. Verwenden Sie bei Fragen [CalcLab](#), oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit eine ungerade Anzahl von Zahnrädern. Dadurch ist das Mittelzahnrad leicht erkennbar und sorgt für gleichmäßigen Eingriff und korrekte Spurführung.

ARRETIERUNG DER ZAHNRÄDER

In der Regel muss jeweils ein Zahnrad pro Antriebswelle und Umlenkwellen seitlich arretiert werden. Die arretierten Zahnräder sorgen für eine formschlüssige Spurführung und gewährleisten die korrekte Positionierung des Bandes im Rahmen des Fördersystems. Alle anderen Zahnräder müssen sich seitlich bewegen können, um die Unterschiede der Wärmeausdehnung zwischen dem Band und anderen Komponenten zu kompensieren.

Bei einigen Anwendungen werden Niederhaltegleitleisten benötigt, um die Bandposition beizubehalten. Eine Arretierung der Zahnräder ist bei Systemen mit Niederhaltegleitleisten nicht erforderlich, da die Gleitleisten die seitliche Bandposition sichern.

- Beachten Sie die empfohlene Einbauposition für das arretierte Zahnrad. Siehe [Position der arretierten Zahnräder auf Welle](#).
- Arretieren Sie das Zahnrad grundsätzlich auf oder neben der Mittellinie des Bandes. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie das Zahnrad, das dem Antriebszapfen am nächsten ist.
 - Die tragenden Komponenten sind für verschiedene Wellengrößen, Bandlasten und hygienische Anforderungen erhältlich. Produktinformationen finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#) und [Zahnrad-Distanzstücke](#) im Kapitel [Produktprogramm](#).
- Achten Sie darauf, dass die arretierten Zahnräder auf der Umlenkwellen und der Antriebswelle präzise zueinander ausgerichtet sind.
- Optional können Sie Sicherungsringe an der Außenseite der Außenzahnräder anbringen, um unerwünschtes Wandern der Zahnräder über die Bandkanten hinaus zu verhindern.

LEISTUNGSBEDARF

Formeln zur Bestimmung der für den Bandantrieb erforderlichen Leistung finden Sie unter [Hinweise zur Bandauswahl](#) im Kapitel [Produktprogramm](#). Die berechnete Bandleistung beinhaltet nicht die Leistung zur Überwindung von mechanischen oder anderen Unzulänglichkeiten des Systems. Ermitteln Sie mechanische Effizienzverluste in Ihrer Konstruktion anhand der folgenden Tabelle.

Durchschnittliche mechanische Leistungsverluste									
Normale Gleitlager	Kugellager	Untersetzer					Rollenketten	Keilriemen	Hydraulische Antriebssysteme
		Geradverzahnte und schrägverzahnte Getriebe			Schneckengetriebe				
		Einfache Unter- setzung	Doppelte Unter- setzung	Dreifache Unter- setzung	Einfache Unter- setzung	Doppelte Unter- setzung			
2 % bis 5 %	1 %	2 %	4 %	5 %	5 %	10 % bis 20 %	3 % bis 5 %	2 % bis 4 %	Wenden Sie sich an den Hersteller.

Verwenden Sie die folgende Formel, um die erforderliche Motorleistung zu ermitteln:

Formel 12:

$$HP = \frac{A}{100 - B} \times 100$$

Wobei:

HP = erforderliche Motorleistung

A = Bandantriebsleistung

B = Summe aller durchschnittlichen mechanischen Effizienzverluste

SANFT ANLAUFENDE MOTOREN UND FLÜSSIGKEITSKUPPLUNGEN

Ein Schnellstart bei Hochgeschwindigkeits- oder Hochlast-Förderern verkürzt die Lebensdauer von Band und Zahnrädern. Außerdem kann sich ein Schnellstart negativ auf das gesamte Antriebssystem auswirken. Sanft anlaufende Elektromotoren, Frequenzantriebe oder Flüssigkeitskupplungen reduzieren diese negativen Auswirkungen erheblich.

- Wenn die Motorleistung 612 W/m (1/4 PS pro Fuß Bandbreite) überschreitet, verwenden Sie stets einen sanft anlaufenden Elektromotor, einen Frequenzumrichter oder eine nasse bzw. trockene Flüssigkeitskupplung.

UMLENKENDE

Bei vielen Anwendungen können von Stummelachsen getragene Rohrrollen anstelle von Umlenkwellen und Zahnrädern verwendet werden. Solche Rohrrollen können wesentlich steifer sein als eine massive Vierkantwelle mit derselben Länge. Beispiel:

- Ein 4-Zoll-Rohr (102 mm) des Typs Schedule 40 hat mehr als die doppelte Steifigkeit einer Vierkantwelle aus Stahl mit 2,5 Zoll (64 mm).
- Ein 6-Zoll-Rohr (152 mm) des Typs Schedule 40 hat mehr als die doppelte Steifigkeit einer Vierkantwelle aus Stahl mit 3,5 Zoll (89 mm).

Bei Hochlastanwendungen mit breiten Bändern kann bei Rollen (statt Umlenkwellen und Zahnrädern) auf Zwischenlager zur Verringerung der Wellendurchbiegung verzichtet werden. Zur seitlichen Führung des Bandes können Bördel oder Wicklungen an den Rollenden dienen.

Anstelle von Umlenkezahnradern können auch Umlenkschnecken eingesetzt werden. Umlenkschnecken tragen dazu bei, Schmutz vom Untertrum zu entfernen. Weitere Informationen finden Sie unter [Umlenkschnecken](#) im Kapitel [Produktprogramm](#).

- Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Kombination aus Umlenkwellen und Zahnrädern. Die Zahnräder ermöglichen eine bessere Spurführung.
- Wenn keine Zahnräder verwendet werden, muss eine Seitenführung vorgesehen sein.

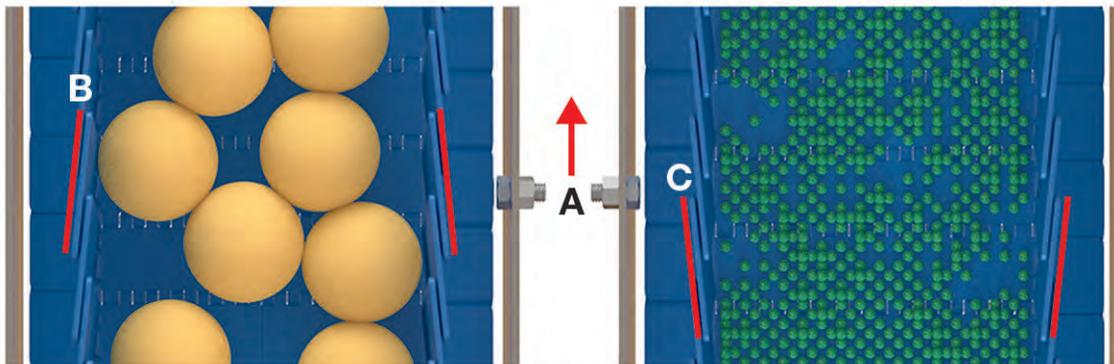
PRODUKTMITNAHME

Mitnehmer, Bordkanten und ähnliches Zubehör für die Produktmitnahme müssen im gesamten Förderer berücksichtigt werden, insbesondere am Untertrum. Friction Top, Nub Top und ähnliche Bänder mit strukturierten Oberflächen für mehr oder weniger Reibung erfordern ebenfalls eine Kompensierung und sind nicht mit allen Fördererauslegungen kompatibel.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

MITNEHMER, BECHER UND BORDKANTEN

- Es muss ein Rückbiegungsradius von 12 Zoll bis 18 Zoll (305 mm bis 457 mm) vorgesehen sein. Wenn Sie einen kleineren Rückbiegungsradius in Betracht ziehen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst.
- Achten Sie darauf, dass der Mitnehmerabstand zum Rückbiegungsradius passt.
- Es muss eine geeignete Bandabstützung für das Untertrum vorgesehen sein. Siehe [Support für Zubehör und Strukturbänder](#).
- Achten Sie darauf, dass der gesamte Bandweg frei von Verhakungspunkten ist, die Mitnehmer, Becher und Bordkanten beschädigen können.
- Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen den statischen Seitenwänden und den Mitnehmern ausreicht.
- Bei Bordkanten ist zu überlegen, ob eine produktfreundliche oder eine fördererfreundliche Ausrichtung bevorzugt wird.
 - Eine produktfreundliche Ausrichtung ist der Standard. Diese Methode verhindert Produktverluste, kann aber auch Verhakungspunkte schaffen, die die Bordkanten beschädigen.
 - Eine für Förderer geeignete Ausrichtung vermeidet Verhakungspunkte, kann aber zu einem höheren Produktverlust führen.



A Laufrichtung

B Fördererfreundliche Ausrichtung: Die Vorderkante der Bordkante weist nach innen zum Produkt.

C Produktfreundliche Ausrichtung: Die Vorderkante der Bordkante weist nach außen zum Fördererrahmen.

Abbildung 153: Ausrichtung der Bordkante

BÄNDER MIT STRUKTURIERTER OBERFLÄCHE

Bei Friction Top, Nub Top und ähnlichen Bändern mit strukturierter Oberfläche für mehr oder weniger Reibung besteht ein erhöhtes Risiko von beschleunigtem Bandverschleiß und Produktschäden während der Übergabe. Beachten Sie die folgenden Vorgaben, um diese Risiken zu mindern:

- Verwenden Sie bei Anwendungen, bei denen sich das Produkt staut, keine Bänder mit strukturierter Oberfläche. Die Reibung zwischen dem Produkt und einem Band mit strukturierter Oberfläche ist bewusst hoch, was zu hohem Fließdruck und erhöhtem Bandzug führt.
- Vermeiden Sie seitliche Übergaben bei Bändern mit strukturierter Oberfläche und empfindlichen Produkten, die leicht beschädigt werden können. Verwenden Sie End-to-End-Übergaben am Ein- und Auslaufende.
- Legen Sie das Untertrum so aus, dass die Bänder mit strukturierter Oberfläche nirgends scheuern können. Verwenden Sie kein Untertrum mit Gleitbett. Weitere Informationen finden Sie unter [Support für Zubehör und Strukturbänder](#).

ÜBERGABEN

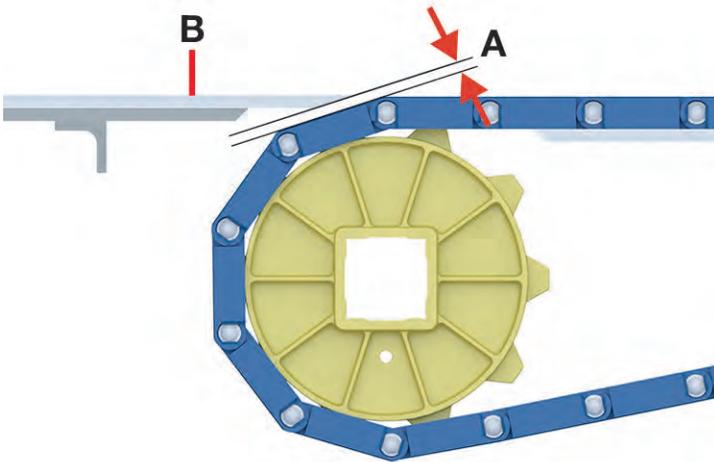
Bei allen Förderern ist besondere Aufmerksamkeit erforderlich, um eine erfolgreiche Fördergutübergabe zu gewährleisten. Bei engen Übergabestellen oder 90-Grad-Übergaben gelten zusätzliche Konstruktionsanforderungen.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Weitere Informationen zum Polygoneffekt finden Sie unter [Polygoneffekt](#).

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Bei Bändern ohne Fingerübergabeplatte muss ein Spalt am Übergabepunkt zur Übergabeplatte vorgesehen sein. Die Spaltmaße sind in der Tabelle für den Spalt zur Übergabeplatte für die ausgewählte Bandserie im Kapitel [Produktprogramm](#) angegeben.
- Positionieren Sie die Übergabeplatte am Einlaufende 0,03 Zoll (1 mm) über der Bandoberfläche.
- Positionieren Sie die Übergabeplatte am Auslaufende 0,03 Zoll (1 mm) unter der Bandoberfläche.
- Wenn die Anwendung ständigen Kontakt zwischen der Spitze der Übergabeplatte und dem Band erfordert, verwenden Sie eine schwenkbare Halterung, um die Übergabeplatte zu befestigen. Bei dieser Konstruktion kann sich die Übergabeplatte bewegen; dies führt jedoch zu leichten Schwingungen, die ein Kippen des Produkts verursachen können.



A Übergabespalt

B Übergabeplatte

Abbildung 154: Spalt zur Übergabeplatte

FINGERÜBERGABEPLATTEN

Intralox Raised Rib-Bänder und die dazu passenden Fingerübergabeplatten bilden ein effizientes Produktübergabesystem mit geringen Wartungsansprüchen, das sich bereits in zahlreichen Anwendungen mit Behälterbeförderung bewährt hat.

Ausschlaggebend für einen problemlosen Betrieb und eine lange Bandlebensdauer ist die richtige Konfiguration der Fingerübergabeplatten. Der Einbau ist besonders dann wichtig, wenn die Bänder großen Temperaturschwankungen und somit signifikanter Wärmeausdehnung ausgesetzt werden.

- Bei Anwendungen mit breiten Bändern und großen Temperaturschwankungen ist darauf zu achten, dass Ausdehnung und Schrumpfung innerhalb der Grenzen liegen. Weitere Informationen finden Sie unter [Temperatureinflüsse auf Fingerübergabeplatten](#).
- Der Haltewinkel der Metallplatte, die zur Befestigung der Fingerübergabeplatten am Förderrahmen verwendet wird, muss für M6-Schrauben vorgebohrt und geschnitten werden. Genaues Bohren und Gewindeschneiden sind wichtig.
- Bei einer ungeraden Anzahl von Fingerübergabeplatten liegt die Mittellinie nicht in der Mitte des Bandes. Bei einer geraden Anzahl von Platten positionieren Sie die Platten ausgehend von der Bandmittellinie.
- Die Fingerübergabeplatte muss mit dem Band +0,03 Zoll (1 mm) -0,00 bündig sein, wenn sich der Scharnierstab am oberen Totpunkt befindet.
- Informationen zu serienspezifischen Maßanforderungen finden Sie in *Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten* für die ausgewählte Serie.

TEMPERATUREINFLÜSSE AUF FINGERÜBERGABEPLATTEN

Bei Temperaturänderungen ändert sich die Bandbreite proportional zur Größe des Temperaturunterschiedes. Überprüfen Sie die folgenden Daten, um sicherzugehen, dass die Fingerübergabeplatten richtig eingreifen:

1. Bestimmen Sie den maximalen erwarteten Temperaturunterschied zur Umgebungstemperatur.
2. Multiplizieren Sie diesen maximalen Temperaturunterschied mit der Bandbreite.

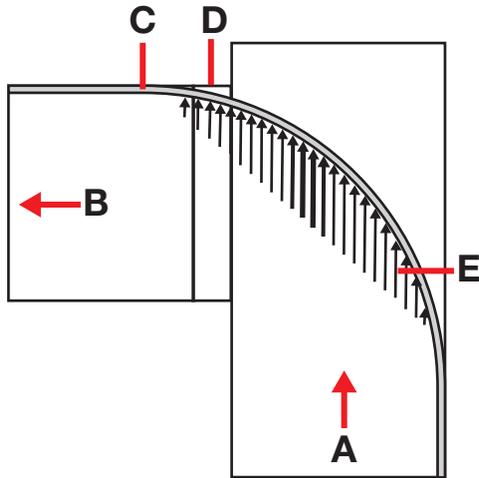
3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

3. Ist der berechnete Wert größer als der Wert, der für die ausgewählte Bänderserie angegeben ist, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

HINWEIS: Die Temperaturwirkungswerte für das ausgewählte Band finden Sie im Kapitel Produktprogramm beim jeweiligen Band.

90-GRAD-BEHÄLTERÜBERGABEN

Für die 90-Grad-Übergabe von Getränkebehältern von einem Förderer zu einem anderen werden in der Regel Vollradius-Führungsschienen mit Übergabeplatten verwendet. Eine Übergabeplatte überbrückt den Abstand zwischen den beiden Förderern. Bei dieser Schienenform üben Container hohen Druck auf die Schiene und aufeinander aus, was häufig zu Behälterschäden führt.



- | | |
|--|---|
| A Laufrichtung des Zufuhrförderers | D Übergabeplatte |
| B Laufrichtung des Annahmeförderers | E hohe Druckkräfte auf der Führungsschiene (längerer, dickerer Pfeil = erhöhter Druck) |
| C durchgehende Führungsschiene | |

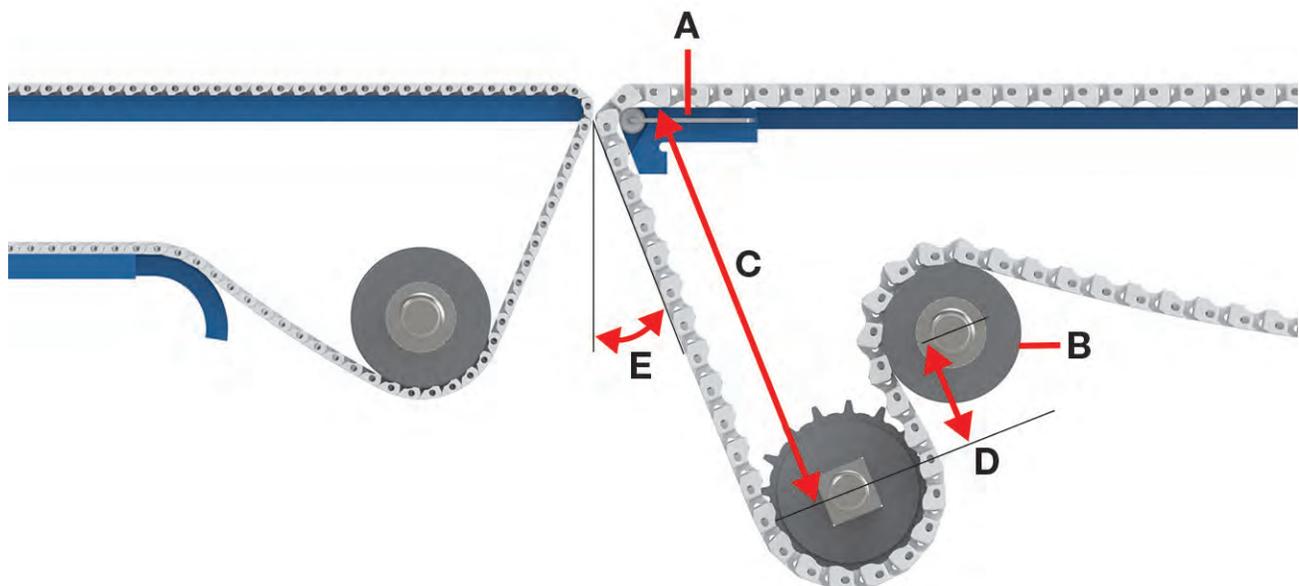
Abbildung 155: Serienmäßige Vollradius-Führungsschienen mit übermäßigem Behälterdruck

PARABELFÜHRUNGSSCHIENEN

Im Vergleich zu einer Vollradius-Führungsschiene erzielt die Parabelführungsschiene eine bessere Verteilung der Behälterdruckkräfte. Die folgende Abbildung zeigt, dass die Kräfte dabei gleichmäßiger verteilt werden. Dieser Ansatz führt dazu, dass die Wahrscheinlichkeit der Beschädigung von Behältern an der äußeren Führungsschiene sinkt. Allerdings entsteht entlang der inneren Kontur der Parabelführungsschiene eine sehr große tote Fläche, in der sich die Behälter stauen können.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Wählen Sie ein Azetal-Band und Stäbe aus abriebfestem Nylon, wenn die Anwendung dies zulässt. Intralox kann Ihnen einen geeigneten Werkstoff für Ihre Anwendung empfehlen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Messerkanten-Rolle anstelle einer Messerkante. Verwenden Sie für Hochdruck- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen immer eine Messerkanten-Rolle.
 - Intralox bietet für bestimmte Bänder eine dynamische Messerkanten-Rolle an. Weitere Informationen erhalten Sie unter [Dynamische Messerkanten-Rollen](#) oder beim Intralox-Kundenservice.
 - Wenden Sie sich für die Auslegung der Messerkanten-Rolle an Ihren Lagerlieferanten, um zu ermitteln, welche Lager für die erwartete Drehzahl und die wirkenden Kräfte geeignet sind.
- Wählen Sie bei Verwendung einer Messerkante einen Werkstoff, der die geringstmögliche Gleitreibung zwischen Band und Messerkante aufweist. Geringere Reibung reduziert den Bandzug. Eine Messerkante wird häufig durch eine Kombination von hohem Kontaktdruck und hoher Bandgeschwindigkeit belastet. Der Werkstoff der Messerkante muss dieser Kombination aus Druck und Drehzahl standhalten.
 - Verwenden Sie einen verschleißfesten Werkstoff wie ölfülltes Nylon.
 - Wenden Sie sich an Ihren Werkstofflieferanten, um sicherzustellen, dass der PV-Wert (Pressure-Velocity = Druck-Geschwindigkeit) des ausgewählten Werkstoffs für Ihre Anwendung geeignet ist.
- Halten Sie sich an die empfohlenen Abmessungen des Fördererrahmens. Siehe [Abmessungen des Förderrahmens](#).
- Achten Sie darauf, dass sich das Band möglichst wenig um die Messerkanten-Rolle oder Messerkante wickelt. Positionieren Sie die Welle so, dass das Band die Messerkante oder Messerkanten-Rolle im empfohlenen Winkel anläuft bzw. verlässt. Bei größeren Winkeln erhöht sich der Verschleiß an den Scharnierstäben und Scharnierstabböhrungen. In der folgenden Tabelle finden Sie Empfehlungen zum Rücklaufwinkel.
- Positionieren Sie die lasttragende Rolle so, dass das Band die Antriebszahnräder auf genau 180 Grad umschlingt.
- Beachten Sie die empfohlenen Abmessungen und Abstände in der folgenden Tabelle.
 - Für bestimmte Bänder stehen detaillierte Vorgaben zur Auslegung der Förderer zur Verfügung. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
 - Für Serien, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



- A** Dynamische Messerkanten-Rolle
 - B** lasttragende Rolle
 - C** Abstand zwischen Oberkante der Messerkanten-Rolle und Wellenmittellinie
 - D** Abstand zwischen Wellenmittellinie und Mittellinie der lasttragenden Rolle
 - E** Rückkehrwinkel
- Abbildung 158:** Typische Anordnung von Einlauf und Auslauf bei enger Übergabe

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Empfohlene Abmessungen für Förderer mit dynamischen Messerkanten-Rollen oder statischen Messerkanten									
Serie	Minstdurchmesser Messerkanten-Rolle oder Messerkante (A) ^a		Minstdurchmesser der lasttragenden Rolle (B)		Maximaler Abstand (C) zwischen Oberkante der Messerkanten-Rolle und Wellenmittellinie		Mindestabstand der Mittellinie (D) zwischen Welle und Rolle		Rücklaufwinkel (E) ^b
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Grad
S560	0,236	6	2	51	12	304	4	100	20–25 ^c
S570	0,236	6	2	51	12	304	4	100	20–25 ^d
S1000	0,75 ^e	19,1 ^e	3	76	12	304	4	100	20
S1100	0,875	22,2	3	76	12	304	4	100	20–25
S1500	0,5	12,7	3	51	12	304	4	100	20–25
S2300	0,75 ^e	19,1 ^e	4	102	12	304	4	100	20
S2400 ohne Niederhalteführungen	1,375	34,9	4	102	12	304	4	100	20
S2400 mit Niederhalteführungen	1,5	38,1	4	102	12	304	4	100	20

^a Für nicht aufgeführte Bänder verwenden Sie den kleinsten Zahnradurchmesser für den Messerkantendurchmesser.
^b Wenden Sie sich an Intralox, um anwendungsspezifische Empfehlungen zu erhalten.
^c 20 Grad sind ideal.
^d 20 Grad sind ideal.
^e Verwenden Sie eine dynamische Messerkanten-Rolle von Intralox mit S1000- und S2300-Bändern.

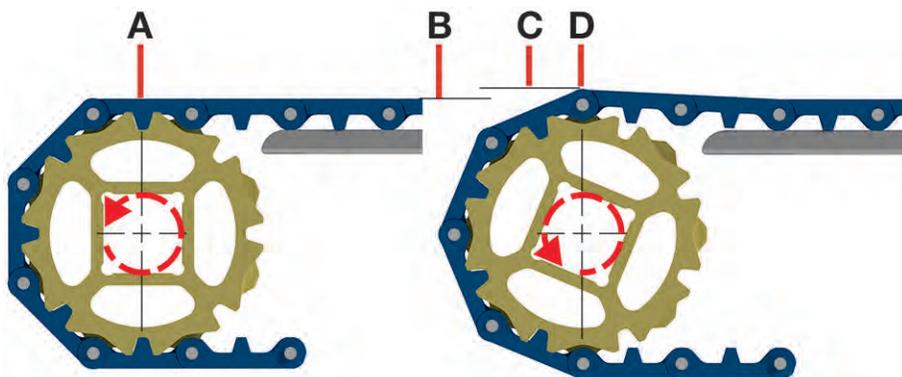
ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

- Legen Sie vor der Auslegung des Fördererrahmens stets das Band und das Zubehör fest. Hinweise zur Bandauswahl finden Sie unter [Bandauswahl-Verfahren](#).
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl von Band und Zahnrädern den Polygoneffekt. Siehe [Polygoneffekt](#).
- Wenn die Betriebstemperatur von der Umgebungstemperatur abweicht, berücksichtigen Sie bei der Auslegung des Förderers die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung. Siehe [Abmessungsveränderungen](#).
- Berücksichtigen Sie die Auswirkungen der Geschwindigkeit, und passen Sie bei Hochgeschwindigkeitsanwendungen die Auslegung des Förderers entsprechend an. Siehe [Bandgeschwindigkeit](#).
- Beachten Sie bei abrasiven Anwendungen die empfohlenen Vorgaben, um den Verschleiß von Band, Zahnrädern und anderen Komponenten zu minimieren. Siehe [Abrasive Anwendungen](#).
- Schützen Sie Band und Gleitleisten bei hohen Stoßbelastungen vor Durchbiegung und Beschädigung. Siehe [Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen](#).
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Werkstoffe die erwartete Exposition gegenüber Reinigungsmitteln, Sanitärprodukten und anderen Chemikalien. Siehe [Schäden durch Chemikalien](#).

POLYGONEFFEKT

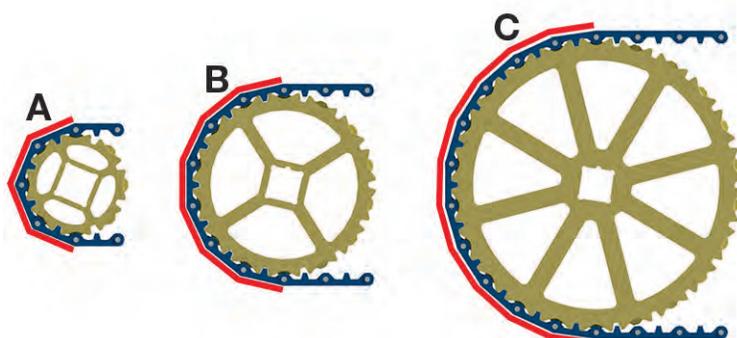
Der Polygoneffekt beschreibt die vertikale Bewegung des Bandes, das bei einem Endantriebsförderer die Zahnräder umschlingt. Wenn die Bandreihen mit den Zahnrädern ineinandergreifen, werden die einzelnen Reihen angehoben, sobald sich die Mitte des Bandscharniers oben auf den Zahnrädern (D) befindet. Die Bandreihe kehrt in die horizontale Position zurück, wenn sich die Mitte eines Moduls in der Mitte des Zahnrad (A) befindet, und fällt dann unter die horizontale Position, wenn die Mitte des Moduls die Zahnradmitte passiert.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Mitte des Moduls in der Mitte des Zahnrads
B Band in der Horizontale
C Band über der Horizontalen
D Mitte des Bandscharniers in der Zahnradmitte
Abbildung 159: Polygoneffekt

Der Polygoneffekt ist am größten, wenn ein Band mit großer nominaler Bandteilung auf einem Zahnrad mit kleinem Teilkreisdurchmesser läuft (siehe folgende Abbildung). Bei einem kleinen Zahnrad verkleinert sich der Umschlingungswinkel des Bandes, und der Polygoneffekt ist am größten. Dasselbe Band hat einen größeren Umschlingungswinkel, wenn es auf einem größeren Zahnrad läuft.



A Band mit großer nominaler Bandteilung und Zahnrad mit kleinem Teilkreisdurchmesser = kleinster Umschlingungswinkel
B Band mit großer nominaler Bandteilung und Zahnrad mit mittlerem Teilkreisdurchmesser = größerer Umschlingungswinkel
C Band mit großer nominaler Bandteilung und Zahnrad mit großem Teilkreisdurchmesser = größter Umschlingungswinkel
Abbildung 160: Auswirkung der Zahnradgröße

Der Polygoneffekt trägt zu Vibrationen am Band bei, erhöht die Kippgefahr des Fördergutes und verstärkt den Verschleiß an den Bandscharnieren und -stäben durch einen zu kleinen Umschlingungswinkel. Die folgenden Vorgaben dienen zur Minimierung des Polygoneffekts bei Endantrieb-Förderern:

- Um den Polygoneffekt zu verringern, wählen Sie das Zahnrad mit dem größten Teilkreisdurchmesser aus. Berechnen Sie mit [CalcLab](#) das erwartete Drehmoment für das ausgewählte Zahnrad. Weitere Informationen zu Drehmomenten finden Sie unter [Drehmomentbelastung](#).
- Ziehen Sie eine Anti-Durchhang-Konfiguration für die Gleitleisten in Betracht, um besseren Halt bei Übergängen zu erzielen. Siehe [Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten](#).

ABMESSUNGSVERÄNDERUNGEN

Die folgenden Vorgaben enthalten allgemeine Informationen zu wärmebedingter Ausdehnung und Schrumpfung. Informationen zu Abmessungsveränderungen durch andere Ursachen finden Sie unter [Bandwerkstoff-Dehnung](#). Informationen zu spezifischen Werkstoffeigenschaften finden Sie in den Angaben zu Band- und Zahnradwerkstoffen am Anfang des Kapitels [Lieferprogramm](#).

WÄRMEAUSDEHNUNG UND -SCHRUMPUNG

Alle Stoffe, von wenigen Ausnahmen abgesehen, dehnen sich bei steigender Temperatur aus und schrumpfen bei sinkender Temperatur. Da sich Kunststoffe ganz erheblich ausdehnen und zusammenziehen, muss die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung besonders dann bei der Konstruktion eines Förderers in Betracht gezogen werden, wenn die Betriebstemperatur nicht der Raumtemperatur entspricht.

Eine ordnungsgemäße Auslegung des Förderers kann dazu beitragen, die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung zu kompensieren. Bei Förderern, bei denen diese Abmessungsveränderungen nicht kompensiert werden, besteht das erhöhte Risiko einer verkürzten Lebensdauer, erhöhter Verschleißgefahr und eines erhöhten Wartungsbedarfes des Bandes.

- Berechnen Sie die erwarteten Abmessungsveränderungen aufgrund von Wärmeausdehnung oder -schrumpfung mithilfe von [CalcLab](#) oder siehe [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#) im Kapitel „Produktprogramm“.
- Achten Sie darauf, dass der Banddurchhang im Untertrum ausreicht, um die Verlängerung der Bandlänge zu kompensieren. Siehe [Untertrum und Spannvorrichtungen](#).
- An den Seiten muss, besonders bei breiten Bändern, ein Freiraum vorhanden sein, um ein Anlaufen an den Seiten zu vermeiden. Siehe [Antriebsabmessung D](#).
- Stellen Sie bei Anwendungen mit niedrigen Temperaturen sicher, dass der Fördererrahmen das Band bei Kälte vollständig stützt, bei Umgebungstemperaturen aber keine Kollisionen möglich sind.

BANDGESCHWINDIGKEIT

Höhere Bandgeschwindigkeiten erhöhen den Verschleiß von Band und Zahnrädern sowie die Bandvibration. Vibrationen können insbesondere im Untertrum dazu führen, dass das Band nicht mehr in die Zahnräder greift. Bestimmte Bänder, Förderer und Komponenten (z. B. Messerkanten-Rollen, Messerkanten oder Niederhalteführungen) erfordern möglicherweise niedrigere Geschwindigkeiten.

Bei allen Förderern hat eine erhöhte Bandgeschwindigkeit folgende Konsequenzen:

- Erhöhter Produktverlust oder -schaden, je nach Produkteigenschaften
- Erhöhtes Risiko, dass das Band an Verhakungspunkten hängen bleibt
- Erhöhte Bandbewegung im Untertrum
- Unerwünschte Bewegungen des Förderers
- Erhöhter Geräuschpegel beim Betrieb des Förderers
- Unerwünschte Veränderungen der Funktion aktiver oder passiver Rollen

Für Kurvenbänder gelten besondere Geschwindigkeitsempfehlungen. Intralox hilft Ihnen, die optimale Geschwindigkeit für Ihren Radius zu ermitteln. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Verwenden Sie gelagerte Bandkanten oder Bänder mit gelagerter Bandkante bei Bandgeschwindigkeiten ab 46 m/m (150 fpm).
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl des Gleitleistenwerkstoffs den PV-Wert (Pressure-Velocity = Druck-Geschwindigkeit) und die Grenzwerte.
- Kontaktieren Sie bei Verwendung von Niederhalteführungen bei Bandgeschwindigkeiten über 24 m/m (80 fpm) den Intralox-Kundenservice.

SLIP-STICK-EFFEKT

Ein Zustand, der als „Slip-Stick“ bezeichnet wird, kann zu einem Druckstoß bei langen Förderbändern führen. Dabei verhält sich das Band wie eine große Feder bzw. ein Gummiband. Wenn dies auftritt, vollführt das Band relativ kurze, ruckartige Bewegungen auf seiner gesamten Länge. In einigen Fällen bewegt sich das Umlenkende des Bandes so lange nicht, bis die Bandspannung ausreicht, um die Reibungskräfte zwischen Band und Obertrum zu überwinden. Anstelle einer langsamen Beschleunigung erfolgt eine plötzliche Bandbeschleunigung. Der Druckstoß verursacht einen kurzen Abfall der Bandspannung, wodurch die Reibung das Band verlangsamt. Manchmal kann es zu einem kurzen Halt kommen, ehe das Band wieder anzieht. Dann wiederholt sich dieser Vorgang. Trotz der konstanten Umdrehungsgeschwindigkeit der Zahnräder am Antriebsende des Förderers bewegt sich das Band am Umlenkende ruckartig.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Die Obertrumreibung, die Steifheit, das Bandgewicht und die Bandlänge spielen bei der Ermittlung der Heftigkeit eines Druckstoßes eine große Rolle. Die Bandsteifheit ist ein Maß dafür, wie weit sich ein Band unter einem bestimmten Zug dehnen lässt. Ein steiferes Band entwickelt bereits bei geringerer Dehnung eine Bandspannung. Ein Band mit geringerem Gewicht muss weniger Reibung überwinden.

Andere Faktoren, die den Druckstoß beeinflussen, sind Polygoneffekt, Bandgeschwindigkeit, Bewegung des Antriebssystems, Durchmesser und Abstand der Untertrumrollen. Polygoneffekt und Bewegung des Antriebssystems können einen Druckstoß bewirken, aber der Durchmesser der Untertrumrollen und der Abstand sind wichtiger. Die Untertrumrollen beeinflussen die Schwankungen der Bandbewegung im Untertrum. Diese Untertrumbewegung kann auf die Obertrumseite des Bandes übertragen werden und einen Druckstoß herbeiführen. Weitere Informationen zu Rollendurchmesser und -abstand finden Sie unter [Untertrum und Spannvorrichtungen](#). Informationen zum Polygoneffekt finden Sie unter [Polygoneffekt und Wahl der Zahnräder](#).

ABRASIVE ANWENDUNGEN

Abrasiv Werkstoffe lagern sich in weicheren Werkstoffen ein und nutzen härtere Werkstoffe ab. Beachten Sie die folgenden Vorgaben, um Verschleiß in rauen Umgebungen zu kompensieren und zu minimieren:

- Achten Sie darauf, dass der ausgewählte Bandwerkstoff für abrasive Anwendungen geeignet ist. Siehe [Bandmaterialien für Spezialanwendungen](#).
- Wählen Sie abriebfeste Zahnräder, EZ Clean-Zahnräder oder Zahnräder aus einem anderen haltbaren Werkstoff. Siehe .
- Ziehen Sie die Verwendung eines V-Musters für Gleitleisten am Obertrum in Betracht. Siehe [V-Muster](#).
- Verwenden Sie eine Umlenkschnecke, um Abriebreste zu entfernen. Siehe [Umlenkschnecken](#).
- Ziehen Sie ein EZ Clean-in-Place-System (CIP-System) in Betracht, um die Entfernung von Verschmutzungen zu optimieren. Siehe [EZ Clean™-In-Place-System \(CIP\)](#).
- Planen Sie regelmäßige Reinigungen entsprechend den Empfehlungen von Intralox für trockene und nasse Umgebungen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Planen Sie regelmäßige vorbeugende Wartungsinspektionen, um abgenutzte Komponenten identifizieren und austauschen zu können. Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter www.intralox.com.

ANWENDUNGEN MIT HOHEN STOßBELASTUNGEN

Bei Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen oder punktuellen Lasten sind Bänder, die durch Obertrum-Gleitleisten gestützt werden, anfällig für erhöhte Durchbiegung und Schäden in den nicht abgestützten Bereichen zwischen den Gleitleisten. Beachten Sie die folgenden Vorgaben, um ein Durchbiegen zu vermeiden und die Lebensdauer des Bandes zu verlängern.

- Ziehen Sie die Verwendung eines Obertrums mit Vollplatte in Betracht, oder schützen Sie die Bereiche mit Stoßbelastungen durch Aufschlagplatten.
- Bei Anwendungen, bei denen das Produkt von einer Rutsche oder aus einem Trichter auf das Obertrum fällt, gilt:
 - Stellen Sie die Bandgeschwindigkeit niedriger ein, und verringern Sie die durch Rutsche bzw. Trichter erzeugte Last so weit wie möglich, um Schäden am Band zu vermeiden.
 - Vermeiden Sie Bänder mit Mitnehmern.
 - Wenden Sie sich bei starken Stößen oder schweren punktuellen Lasten an den Intralox-Kundenservice.

SCHÄDEN DURCH CHEMIKALIEN

Im Laufe der Zeit wird der Kunststoff durch die anhaltende chemische Belastung zersetzt. Faktoren, die den Grad der Zersetzung beeinflussen, sind Einwirkzeit, Temperatur und Konzentration der Chemikalie. Um Schäden am Band zu minimieren, halten Sie sich an die Empfehlungen des Chemikalienherstellers für effektive Verweilzeiten, Temperaturen und Konzentrationen.

Informationen zur chemischen Beständigkeit für gängige Bandwerkstoffe finden Sie unter [Chemische Beständigkeit](#).

KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER

- Steig- und Abwärtsförderer ähneln den horizontalen Konstruktionen, für den einwandfreien Betrieb gelten aber zusätzliche Konstruktionsanforderungen. Siehe [Steig- und Abwärtsförderer](#).

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

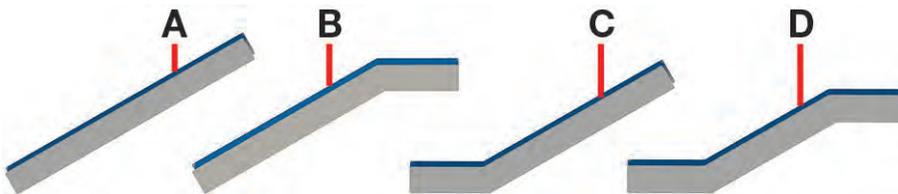
- Vakuumpörderer erzeugen zusätzlichen Bandzug. Der Luftstrom durch das Band muss hierbei beachtet werden. Siehe [Vakuumpörderer](#).
- Kurvenförderer erfordern spezielle Abmessungen für Kurven und gerade Abschnitte und werden oft mit Messerkanten-Rollen oder Spannvorrichtungen konstruiert. Siehe [Kurvenförderer](#).
- Spiralförderer können strukturell gestützt oder bandgestützt sein und bieten zusätzliche Antriebsmöglichkeiten. Siehe [Spiralförderer](#).

Ingenieure und technische Experten von Intralox stehen Ihnen zur Verfügung und bieten technische Unterstützung und Konstruktionsprüfungen für alle Fördererarten an. Für bestimmte Bänder und Anwendungen gibt es detaillierte Konstruktionsvorgaben. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

STEIG- UND ABWÄRTSFÖRDERER

Gerade Steig- oder Abwärtsförderer sind vollständig geneigt. Diese Förderer erfordern eine sorgfältige Auslegung von Winkel, Motorposition und Rückspannung auf die Antriebszahnräder. Intralox kann Ihnen bei der optimalen Auslegung Ihres Förderers helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Zweiteilige Steig- oder Abwärtsförderer haben einen horizontalen Abschnitt vor oder nach der Schräge. Dreiteilige Steig- oder Abwärtsförderer haben horizontale Abschnitte vor und nach der Schräge. Weitere Informationen zu diesen Konstruktionen finden Sie unter [Zwei- und dreiteilige Steig-/Abwärtsförderer](#).



- A** Gerader Steig- oder Abwärtsförderer
- B** Zweiteiliger Steig- oder Abwärtsförderer mit horizontalem Abschnitt nach der Schräge
- C** Zweiteiliger Steig- oder Abwärtsförderer mit horizontalem Abschnitt vor der Schräge
- D** Dreiteiliger Steigförderer

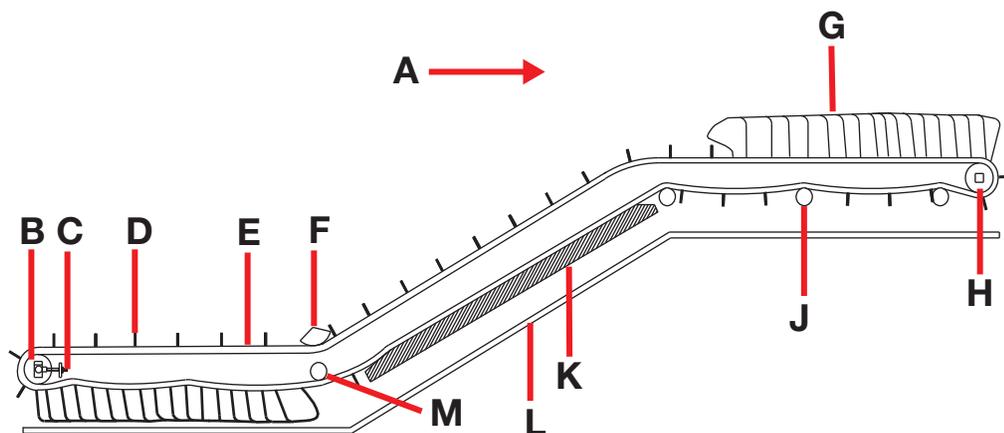
Abbildung 161: Arten von Steig- und Abwärtsförderern

- Verwenden Sie eine Einschnürrolle, um sicherzustellen, dass die Zahnräder richtig eingreifen und das Band die Antriebszahnräder um 180° umschlingt.
- Um Bandlänge und -spannung sicherzustellen, verwenden Sie eine dynamische Spannvorrichtung im Untertrum des Förderers, dort, wo die Spannung am geringsten ist.
 - Empfehlungen zu bestimmten Konstruktionen für Steig- und Abwärtsförderer erhalten Sie vom Intralox-Kundendienst.
- Achten Sie darauf, dass sich Bänder und Zubehör frei durch das Untertrum bewegen können und dass keine Auffangwannen oder andere Komponenten unter dem Förderer berührt werden. Siehe [Support für Zubehör und Strukturbänder](#).
- Bei zwei- und dreiteiligen Steigförderern gilt:
 - Am Zwischenpunkt im unteren Teil des Obertrums muss eine Kufe für die Niederhaltung vorgesehen sein. Der Kufenradius muss so groß sein, wie es die Anwendung erlaubt. Der Mindestradius beträgt 6 in (152 mm). Siehe [Zwei- und dreiteilige Steig-/Abwärtsförderer](#).
 - Am Übergabepunkt im unteren Teil des Untertrums muss eine interne Rolle oder Kufe vorgesehen sein. Der minimale Rollendurchmesser beträgt 3 Zoll (76 mm).
 - Wenden Sie sich für Konstruktionsempfehlungen für Abwärtsförderer an den Intralox-Kundenservice.
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke an der Umlenkstelle zu installieren, wenn Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

ZWEI- UND DREITEILIGE STEIG-/ABWÄRTSFÖRDERER

Die folgende Abbildung zeigt häufige Konstruktionsmerkmale und Optionen bei Schrägförderern.



- | | |
|--|--|
| A Laufrichtung | G Bordkanten |
| B Umlenkwellen und Zahnräder am Einlaufende | H Antriebswellen und Zahnräder am Auslaufende |
| C Spannvorrichtung | J Untertrumrolle |
| D Mitnehmer | K Gleitleisten der Bandunterstützung |
| E Band | L Tropfwanne |
| F Kufe am Übergangspunkt | M Innenrolle am Übergangspunkt |

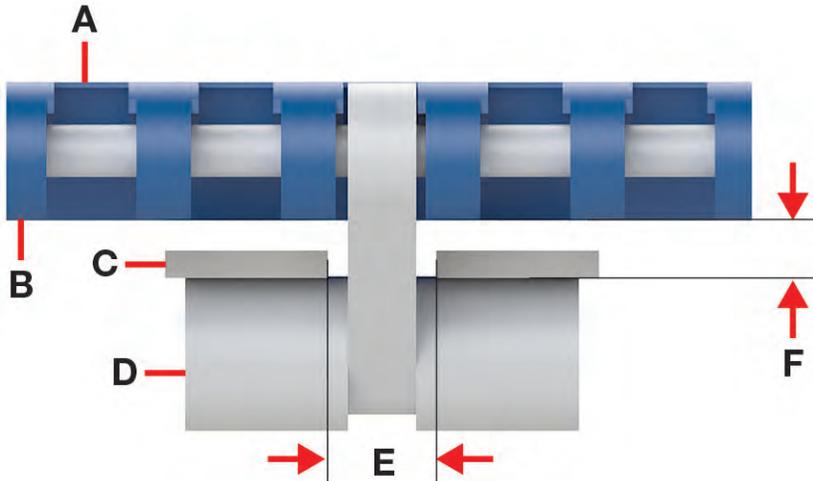
Abbildung 162: Dreiteiliger Steig-/Abwärtsförderer

ZUBEHÖR FÜR DIE NIEDERHALTEROLLE

Zwei- und dreiteilige Schrägförderer müssen Höhenübergänge überbrücken. Die entsprechende Führung kann mit Niederhalterkufen oder -rollen über dem Band oder mithilfe von Zubehör für Niederhalterollen für bestimmte Bänder vorgesehen werden. Dieses Zubehör ist an der Unterseite des Bandes angebracht und wird von den Scharnierstäben in Position gehalten. Die Rollen bewegen sich in Stahlschienen unter dem Band und verankern das Band in seiner Position beim Eintritt in einen Übergang. Informationen zu kompatiblen Bändern und zur Positionierung von Zubehör auf dem Band finden Sie unter [Niederhalterollen](#) im Kapitel [Produktprogramm](#).

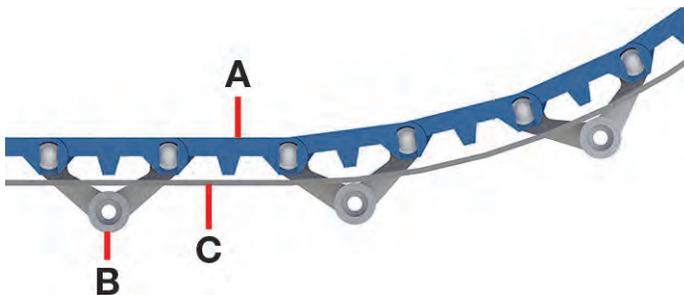
Für Förderer mit Niederhalterollen gelten die folgenden Vorgaben.

- Wählen Sie Zahnräder, die so groß sind, dass die Niederhalterollen die Wellen berühren.
 - Bei einer Vierkantwelle mit 1,5 Zoll (40 mm) beträgt der zulässige Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrads 6,4 Zoll (163 mm).
 - Bei einer Welle mit 2,5 Zoll (60 mm) beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrads 7,7 Zoll (196 mm).
- Bringen Sie Stahlschienen in Untertrum und Obertrum an.
 - Achten Sie auf eine Schienenbreite von mindestens 0,75 Zoll (19 mm).
 - Achten Sie auf eine Mindestschienenhöhe von 0,125 Zoll (3 mm). Eine stärkere Schiene erfordert einen größeren Kurvenradius.
 - Achten Sie darauf, dass der Kurvenradius der Schiene mindestens 12 Zoll (305 mm) beträgt. Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Kurvenradius der Führungen je nach Anwendung so groß wie möglich sein.
 - Bei Anwendungen mit großen Temperaturschwankungen muss die Wärmeausdehnung des Bandes durch genaue Platzierung der Führungen kompensiert werden. Das seitliche Auswandern der Rolleneinsätze kann mithilfe der Wärmeausdehnungskoeffizienten berechnet werden. Siehe [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#). Der Abstand der Niederhalterollen zur Bandmittellinie dient zur Berechnung dieser Bewegung.



- A Bandoberseite
- B Bandunterseite
- C Stahlschiene, Mindesthöhe: 0,125 Zoll (3 mm), Mindestbreite: 0,75 Zoll (19 mm)
- D Niederhalterolle
- E Abstand zwischen Stahlschienen: 0,5 Zoll (13 mm)
- F Abstand zu den Niederhalterollen: 0,26 Zoll (7 mm)

Abbildung 163: Niederhalterolle



- A Band
- B Niederhalterolle
- C Stahlschiene

Abbildung 164: Niederhalterolle

VAKUUMFÖRDERER

Bei Vakuumanwendungen wird das Fördergut durch die Druckdifferenz an das Band und das Band an das Obertrum gesaugt. Dieser Druck erzeugt zusätzlichen Bandzug. Wenn nur ein kleiner Bereich der Bandfläche unter Vakuum mit geringer Druckdifferenz steht, kann der zusätzliche Bandzug unbedeutend sein. Bei größeren Bandflächen mit hoher Druckdifferenz ist der zusätzliche Bandzug höher. Intralox kann Ihnen bei der Berechnung des zu erwartenden Bandzugs für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Bei der Auslegung eines Vakuumförderers ist es oft hilfreich, den erwarteten Luftstrom durch das Band bei verschiedenen Druckdifferenzen zu ermitteln. Der Luftstrom durch das Band hängt von mehreren Faktoren ab:

- Größe der offenen Fläche auf dem ausgewählten Band
- Druckdifferenz
- Produktabstand auf dem Band
- Luftlecks an den Bandkanten

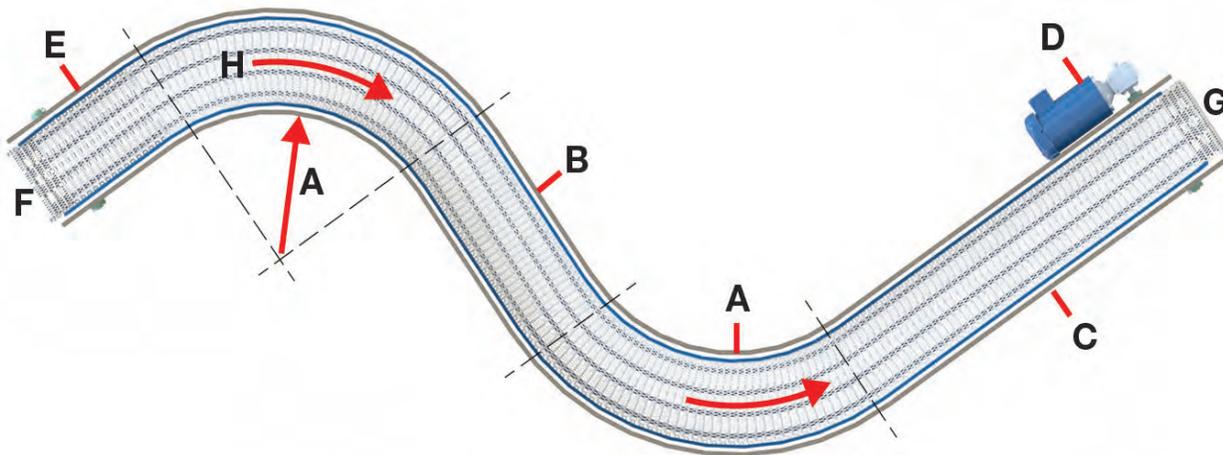
Informationen zum Luftstrom bei Bändern, die häufig in Vakuumanwendungen verwendet werden, finden Sie unter [Tabelle 5: Luftdurchlass durch das Band/Fuß² Bandfläche](#).

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

KURVENFÖRDERER

Beachten Sie folgende Vorgaben bei der Konstruktion von Kurvenförderern:

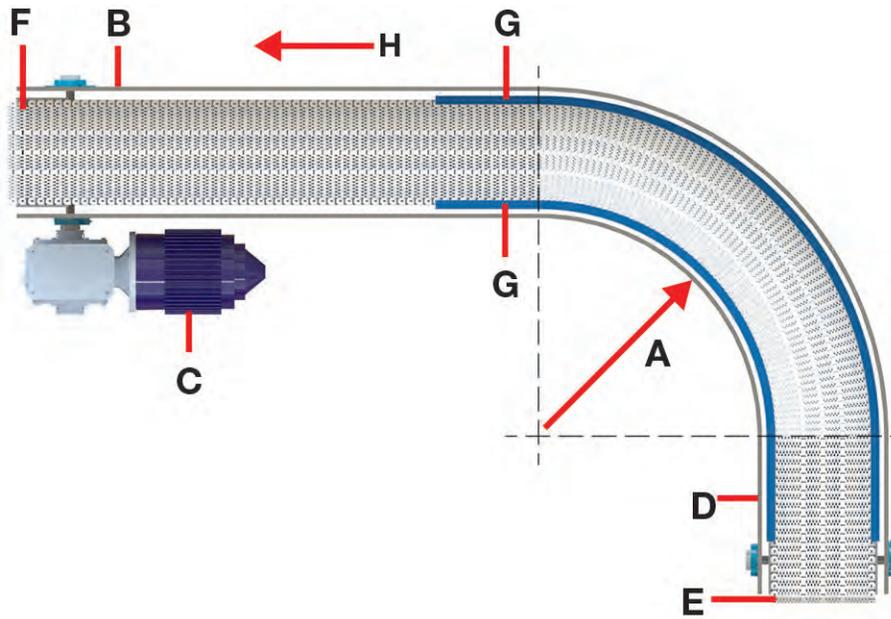
- Verwenden Sie bei Kurven den empfohlenen Innenradius (A). Jedes Band stellt bei Kurven spezielle Anforderungen an den Innenradius. Weitere Informationen erhalten Sie in den Produktinformationen zum ausgewählten Band oder beim Intralox-Kundenservice.
- Achten Sie darauf, dass der gerade Abschnitt zwischen entgegengesetzten Kurvenrichtungen (B) mindestens das 2-Fache der Bandbreite beträgt. Wenn die empfohlene Mindestlänge unterschritten wird, erhöht sich das Risiko von verstärktem Verschleiß, höherer Bandspannung und erhöhter Bandvibration.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den geraden Abschnitt erforderlich.
- Achten Sie darauf, dass die Länge der letzten geraden Teilstrecke am Auslaufende (C) mindestens 5 Fuß (1,5 m) beträgt. Wenn 5 Fuß (1,5 m) nicht möglich sind, können kürzere Längen (mindestens das 1,5-Fache der Bandbreite) verwendet werden. Kürzere Längen erfordern eine Gewichtsrolle, damit das Band richtig mit den Antriebszahnradern ineinandergreift. Weitere Informationen finden Sie unter [Gewichtsrolle](#).
- Stellen Sie sicher, dass die erste gerade Teilstrecke am Einlaufende (E) mindestens das 1,5-Fache der Breite des Bandes aufweist. Diese Länge kann auf das 1-Fache der Breite des Bandes verkürzt werden, wenn Sie eine Messerkanten-Rolle, eine Umlenkrolle oder Scheiben anstelle von Zahnradern an der Umlenkwellen verwenden.
- Informationen zur Ein- und Auslaufkonfiguration bei Förderern mit enger Übergabe finden Sie unter [Enge Übergabestellen](#).



- A Innenkurve
- B gerade Teilstrecke zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen
- C gerade Teilstrecke am Auslauf
- D Antriebsmotor
- E gerade Teilstrecke am Einlauf
- F Einlaufende
- G Auslaufende
- H Laufrichtung

Abbildung 165: Typische Anordnung für Kurven in beide Richtungen

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



- | | |
|---------------------------------|--------------------------|
| A Innenkurve | E Einlaufende |
| B gerade Teilstrecke am Auslauf | F Auslaufende |
| C Antriebsmotor | G Niederhaltegleitleiste |
| D gerade Teilstrecke am Einlauf | H Laufrichtung |

Abbildung 166: Typische Anordnung für Kurven in einer Richtung

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

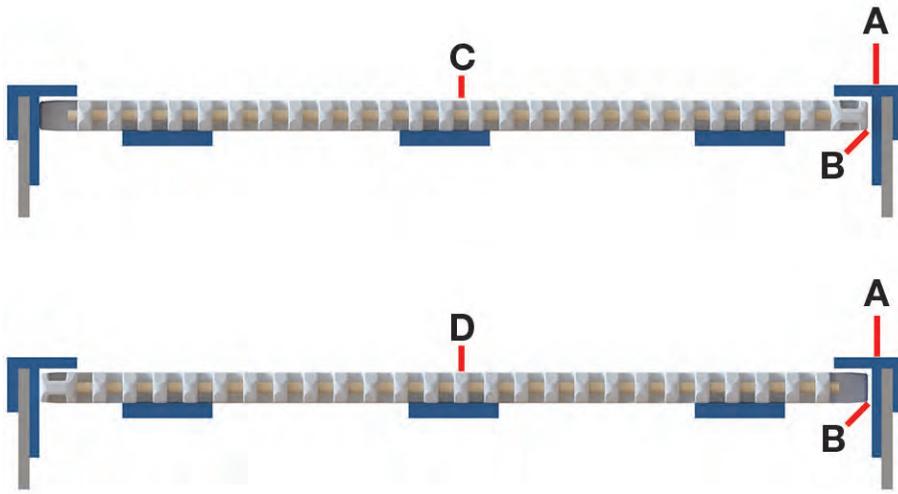
Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren. Bei Anwendungen, die die volle Bandbreite für den Förderguttransport erfordern, können Bänder mit integrierten Niederhalteführungen verwendet werden, wobei Niederhalteführungs-Gleitleisten unter dem Band platziert werden müssen.

Informationen zu Niederhaltegleitleisten und Niederhalteführungs-Gleitleisten finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).

HINWEIS: Verwenden Sie bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen keine Niederhalteführungen, um das Band durch eine Kurve zu führen. Hohe Lasten oder Geschwindigkeiten führen zu schnellem Verschleiß der Niederhalteführungen bzw. Gleitleisten. Verwenden Sie keine Niederhalteführungen, um das Band bei einem negativen Übergang unten zu halten. Intralox kann eine Bandzuganalyse für Ihre Anwendung bereitstellen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

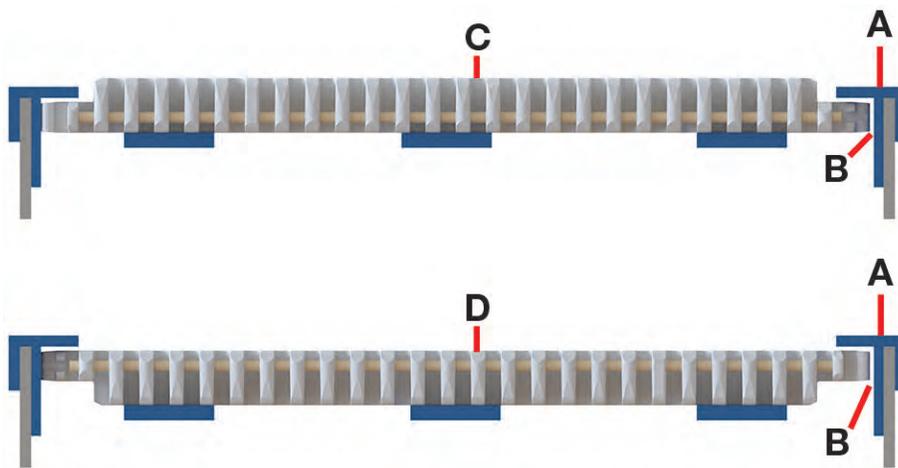
- Verwenden Sie durchgehende Niederhalteführungen für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum.
 - Beginnen Sie mit den Niederhalteführungen vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite.
 - Beenden Sie die Niederhalteführungen nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite.
 - Achten Sie darauf, dass die Niederhalteführungs-Gleitleisten am Außenrand ausreichend niederhalten.
 - Sorgen Sie für ausreichend Abstand zwischen dem Band und den Niederhaltegleitleisten, um ein Festlaufen an der Außenkante zu verhindern. Zu den Faktoren gehören Bandbreite, Gleitleistenkonstruktion, Kurvenradius, Formtoleranzen sowie Anwendungstemperaturen und -bedingungen. Intralox kann Ihnen bei der Berechnung des passenden Abstands für Ihre Anwendung helfen.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



- A Niederhaltegleitleiste
- B Abstand an Außenkante
- C Band am Obertrum
- D Band am Untertrum

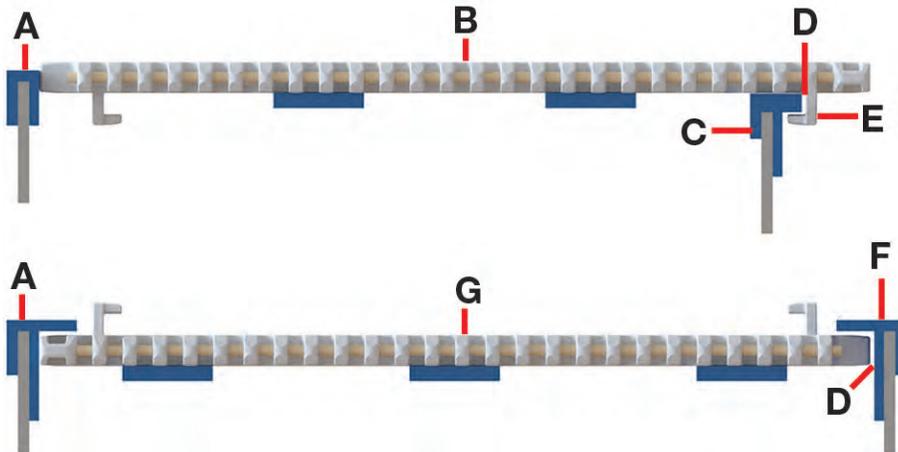
Abbildung 167: Niederhaltegleitleisten für Standardbänder



- A Niederhaltegleitleiste
- B Abstand an Außenkante
- C Band am Obertrum
- D Band am Untertrum

Abbildung 168: Niederhaltegleitleisten für High Deck- und Raised Rib-Bänder mit bündiger Kante

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



- A Innenkante
- B Band am Obertrum
- C Niederhalteführungs-Gleitleiste
- D Abstand an Außenkante
- E Niederhalteführung
- F Niederhaltegleitleiste
- G Band am Untertrum

Abbildung 169: Niederhalteführungs-Gleitleisten für Bänder mit Niederhalteführungen

SPIRALFÖRDERER

Intralox kann eine technische Analyse für Ihren Spiralförderer erstellen und das geeignete Band für Ihre Anwendung empfehlen. Weitere Informationen erhalten Sie unter [Technische Analyse für Spiral- und Radiusbänder](#) oder beim Intralox-Kundenservice.

DIRECTDRIVE

Bei DirectDrive-Bändern wird die Innenkante des Bandes formschlüssig von einer Trommel mit Antriebsstangen angetrieben. Dieses Verfahren reduziert die Bandspannung und die Gesamtbelastung des Systems erheblich. DirectDrive-Spiralförderer mit Stützkonstruktion erreichen eine bessere Systemleistung, reduzieren die Ausfallzeiten und bewirken eine wesentlich längere Lebensdauer des Bandes.



Abbildung 170: DirectDrive-Spiralförderer mit Stützkonstruktion

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

DIRECTDRIVE-STAPLER

Das Band beim DirectDrive-Stapler läuft auf der Innen- und Außenkante, sodass kein herkömmliches Obertrum benötigt wird. Bei diesem Verfahren kann im gleichen vertikalen Raum die doppelte Bandfläche genutzt werden wie bei einem Spiralförderer mit Stützkonstruktion.

DirectDrive ist eine lizenzierte Technologie. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Abbildung 171: Spiralförderer mit DirectDrive-Stapler

KRAFTSCHLÜSSIGE ANTRIEBE

Spiralförderer mit kraftschlüssigem Antrieb haben zwei Frequenzumrichter und zwei Motoren, die über ein Steuergerät miteinander verbunden sind. Der Motor der Spannvorrichtung bestimmt die Bahngeschwindigkeit. Die Bandspannung wird über die Trommeldrehung gesteuert.

Der Begriff „Overdrive“ bezeichnet die relative Bewegung zwischen Trommel und Band. Der Overdrive ist die Differenz zwischen der Trommeldrehzahl und der linearen Bandgeschwindigkeit. Durch Anpassen des Overdrive kann die Bandspannung kontrolliert werden, um die Ausrichtung des Förderguts zu optimieren.

SIDE DRIVE

Side Drive-Bänder werden an mehreren Stellen von Zahnrädern angetrieben, wobei jedes Zahnrad einen eigenen Antriebsmotor hat. In Kurven sind die Zahnräder an der Außenkante angeordnet. In geraden Abschnitten befinden sich die Zahnräder an beiden Bandkanten. Einige Side Drive-Förderer haben an der Ein- oder Auslaufwelle zusätzliche Antriebsmotoren. Dieser Förderer ist für lange Bänder ausgelegt, hat möglichst wenige Übergabestellen und ist eine einfache, vollständig abwaschbare Konstruktion. Side Drive ist eine lizenzierte Technologie. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

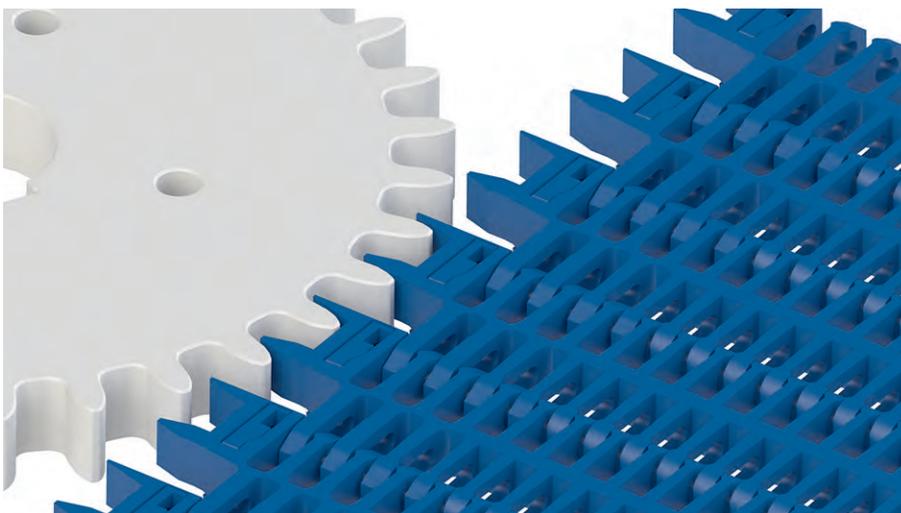
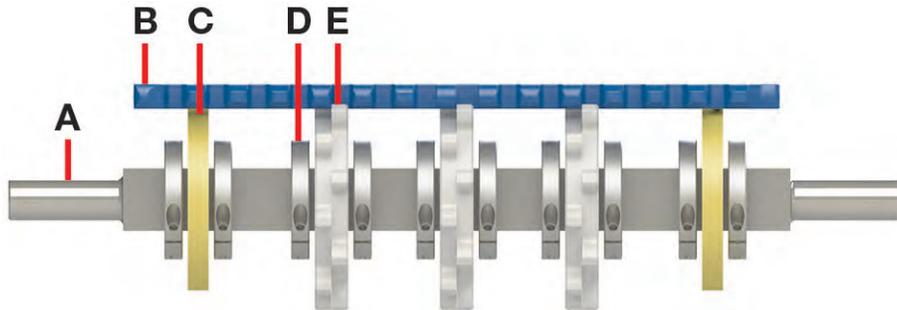


Abbildung 172: Side Drive-Band und Zahnrad

- Weitere Informationen zum Austausch von Zahnrädern finden Sie im *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* auf www.intralox.com.

WELLENKONFIGURATION BEI SPIRALFÖRDERERN

Die folgende Abbildung zeigt die typische Wellenkonfiguration für einen Spiralförderer. Jedes Band hat unterschiedliche Konfigurationsanforderungen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



- A Welle
- B Band
- C Stützrad
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Zahnrad

Abbildung 173: Wellenkonfiguration bei Spiralförderern

4 REFERENZTABELLEN

Die technischen Experten von Intralox können Ihnen dabei helfen, diese Informationen auf die Konstruktion Ihres Förderers anzuwenden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

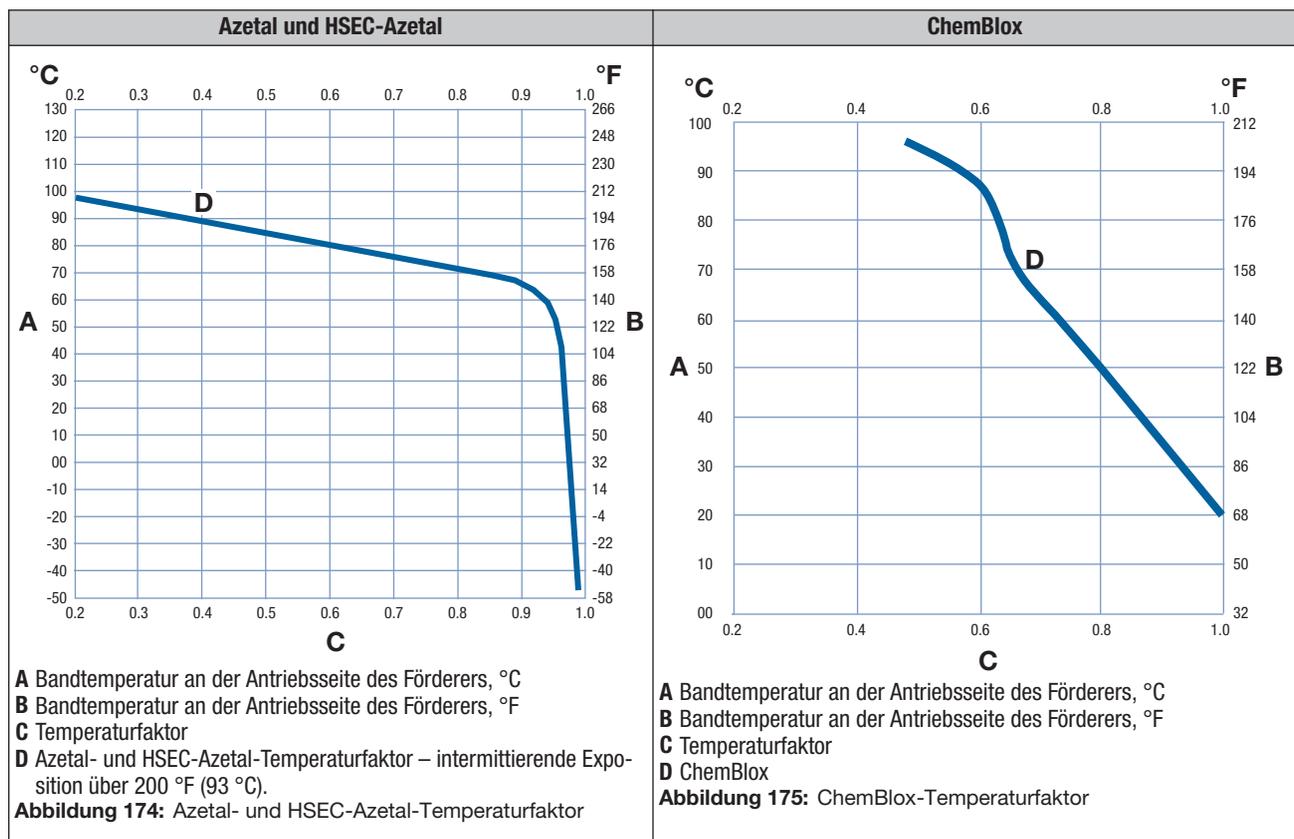
TABELLE 1: SERVICE-FAKTOREN

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

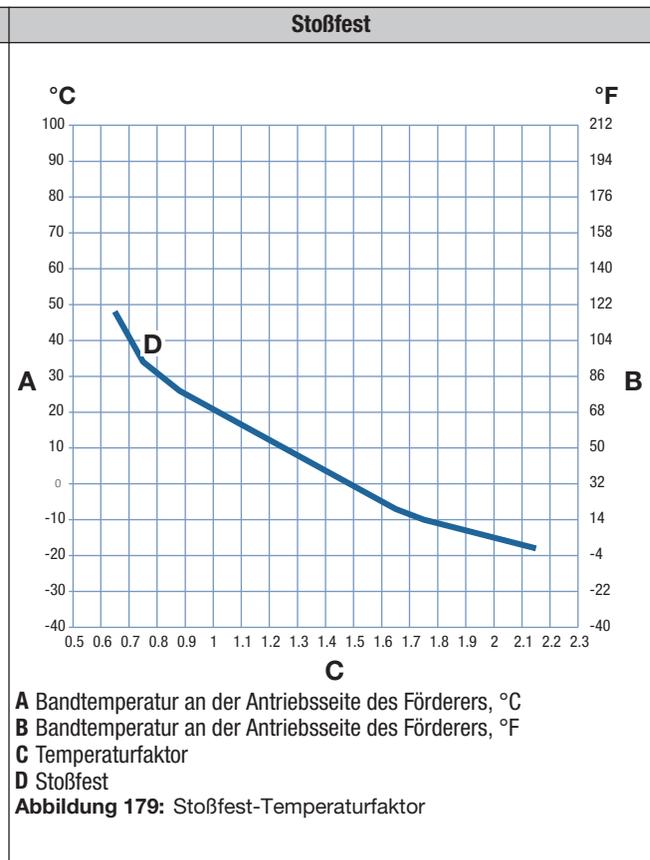
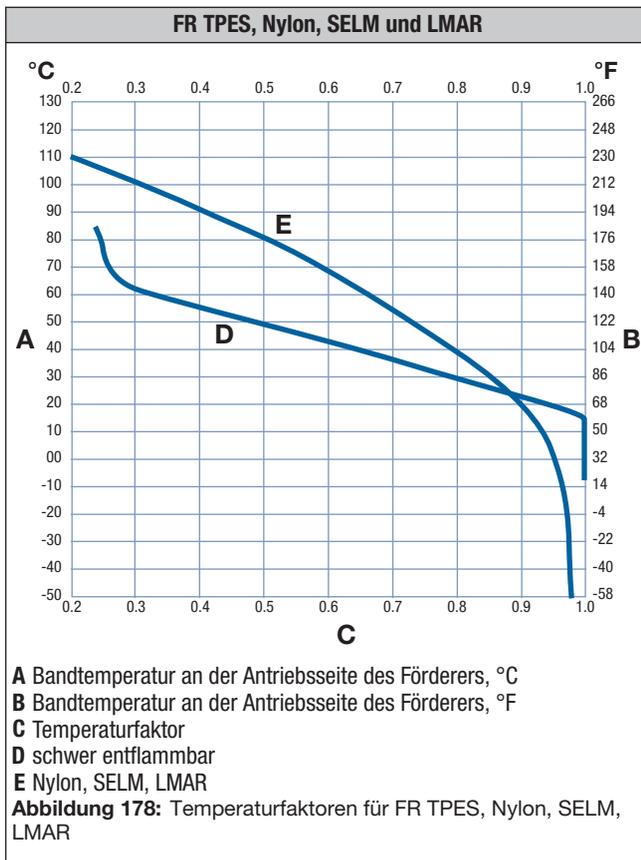
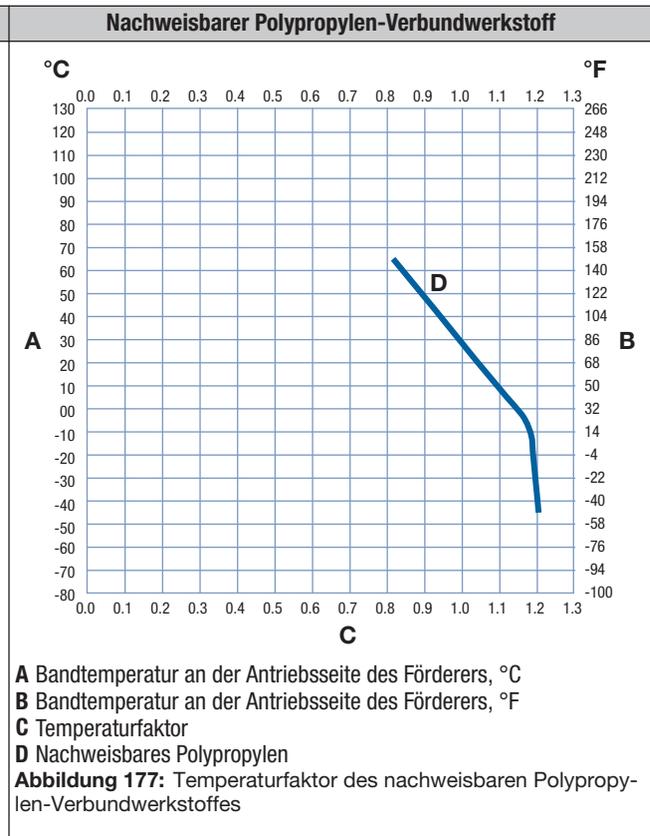
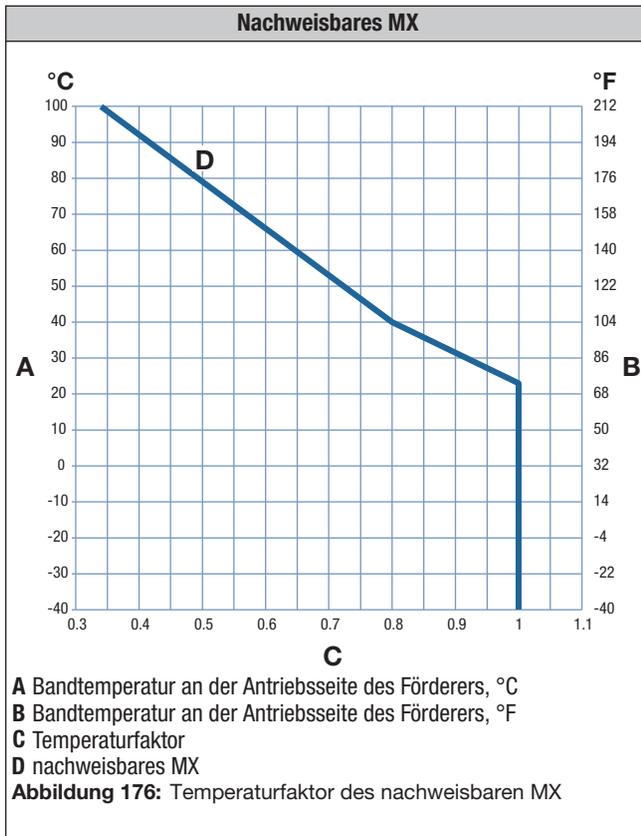
HINWEIS: Beim Betrieb von Förderern, die mit Produkt-Akkumulation anlaufen, wird bei Geschwindigkeiten von mehr als 50 fpm (15 m/min) empfohlen, sanft anlaufende Motoren in Erwägung zu ziehen.

TABELLE 2: TEMPERATURFAKTOREN

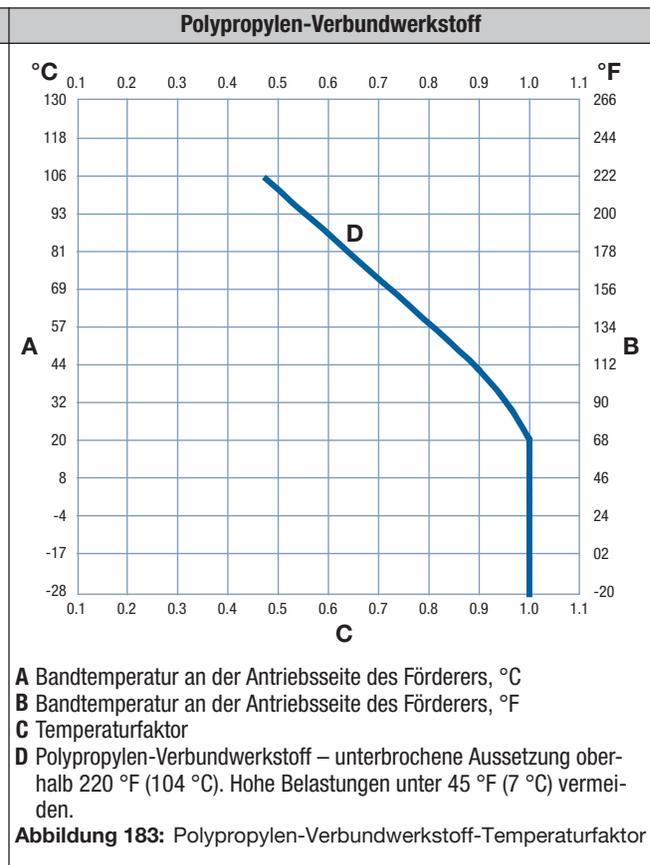
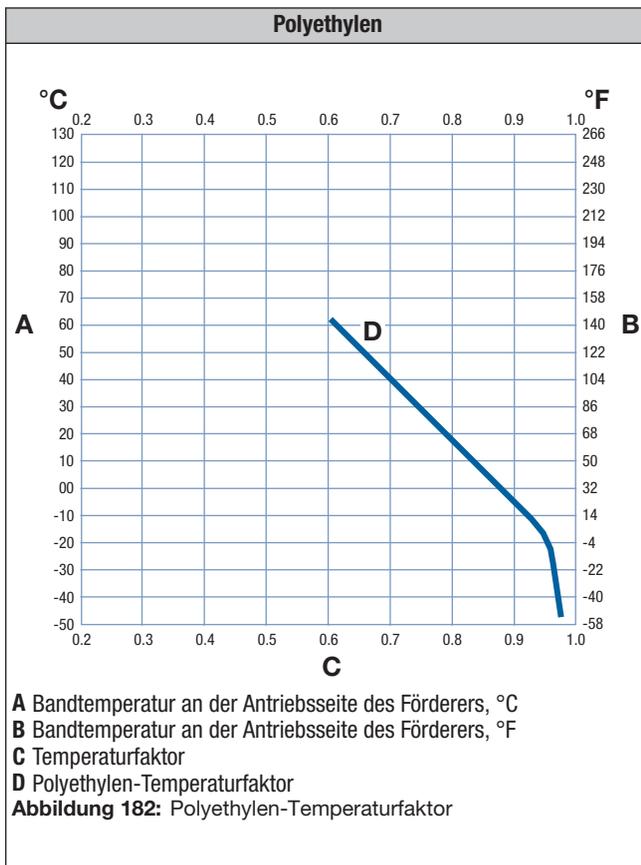
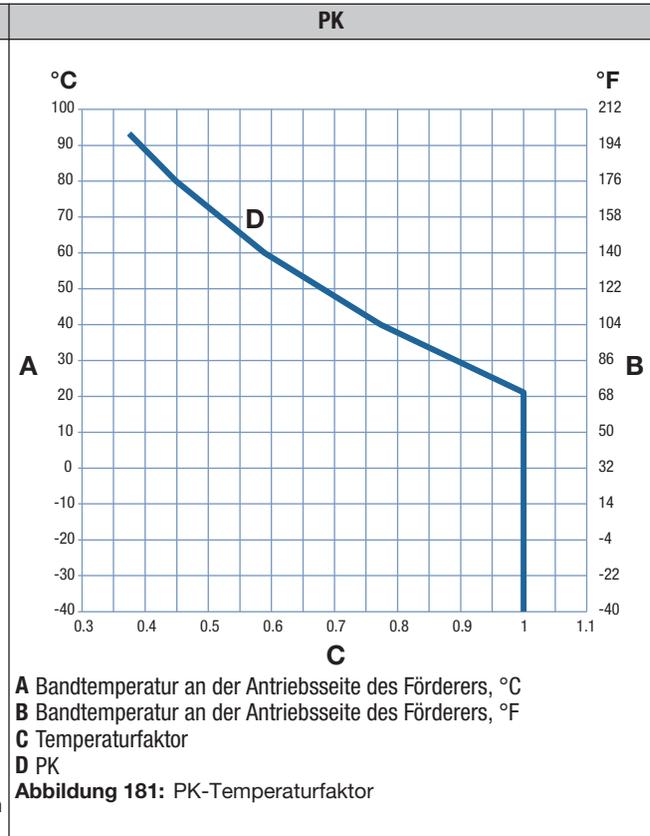
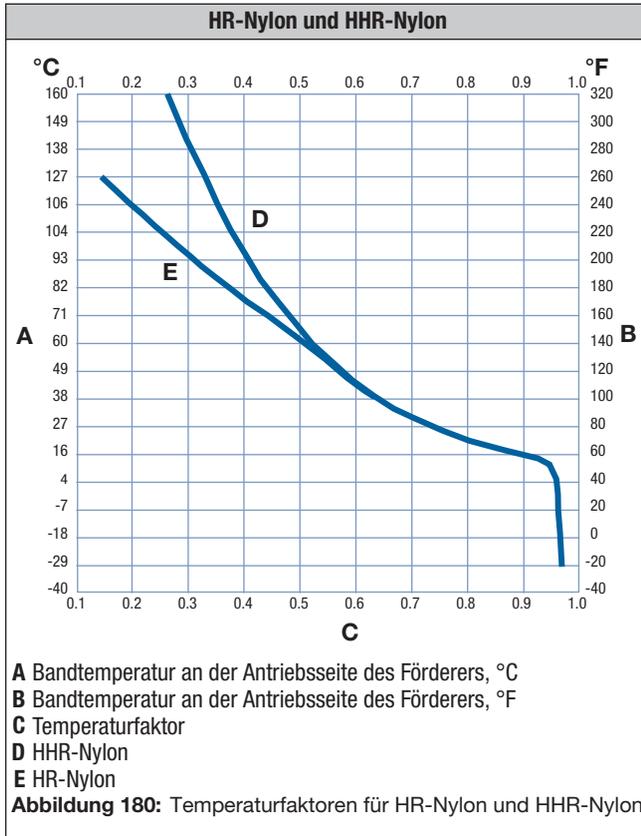
HINWEIS: Diese Diagramme können bei der manuellen Berechnung der Förderbandanalyse verwendet werden. Das *Intralox Engineering-Program* berechnet den Temperaturfaktor automatisch anhand der Betriebstemperatur der Anwendung.



4 REFERENZTABELLEN



4 REFERENZTABELLEN



4 REFERENZTABELLEN

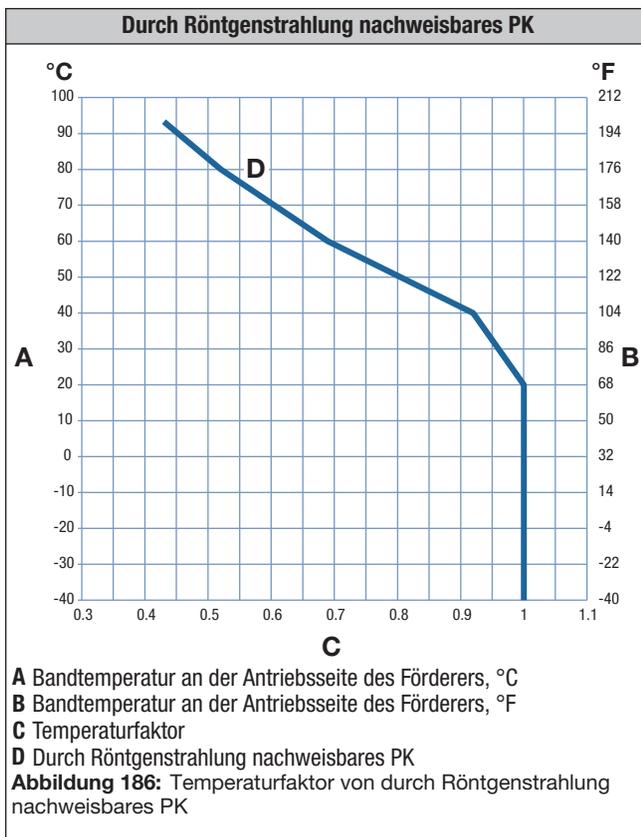
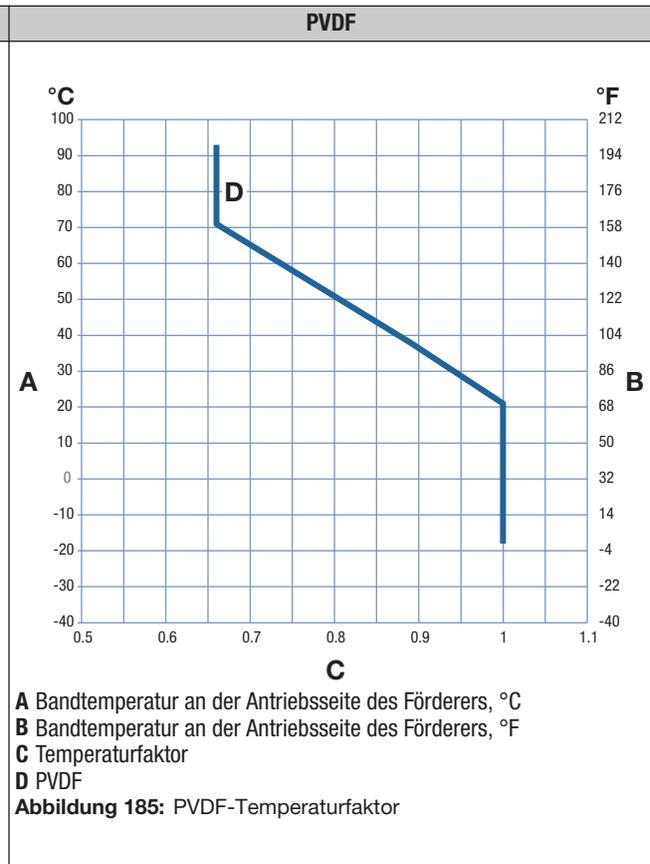
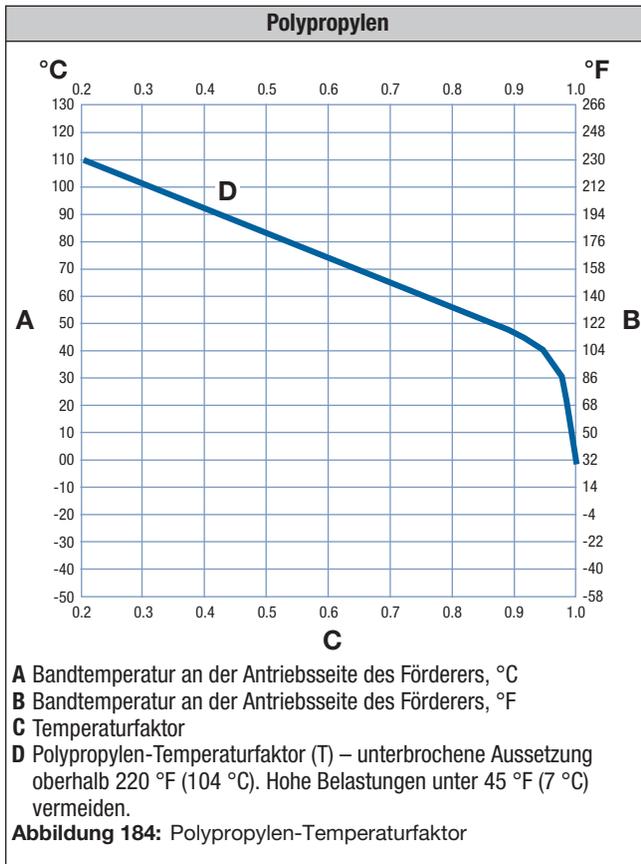


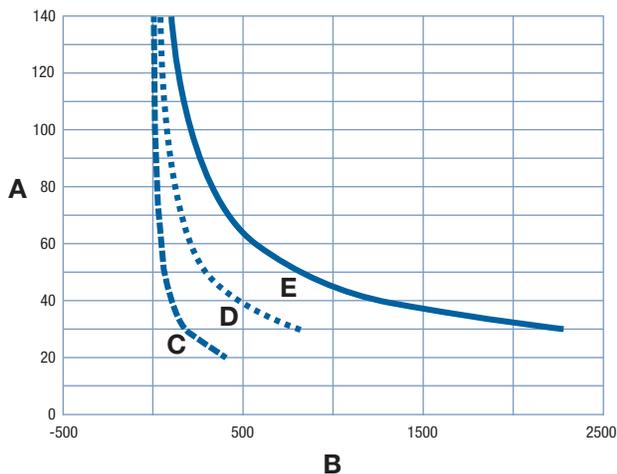
TABELLE 3: WELLENDATEN

Wellengröße	Wellengewicht (Q), lbf/ft (N/m)		Trägheitsmoment (I), in ⁴ (mm ⁴)
	Baustahl	Edelstahl	
5/8 in Vierkant	1,33 ^a	1,33 ^a	0,013
1 in Vierkant	3,40 ^a	3,40 ^a	0,083
1,5 in Vierkant	7,65 ^a	7,65 ^a	0,42
2,5 in Vierkant	21,25 ^a	21,25 ^a	3,25
3,5 in Vierkant	41,60 ^a	41,60	12,50
25 mm Vierkant	(48) ^b	(4,920) ^b	(32.550)
40 mm Vierkant	(123) ^b	(12,55) ^b	(213.300)
60 mm Vierkant	(285) ^b	(29,11) ^b	(1.080.000)
65 mm Vierkant	(335) ^b	(34,16) ^b	(1.487.600)
Elastizitätsmodul (E), lb/in ² (N/mm ²)	30.000.000 (206.920)	28.000.000 (193.191)	

^a Intralox USA kann auf speziellen Wunsch nach Kundenangaben Wellen in diesen Größen aus folgenden Werkstoffen liefern: Baustahl (C-1018), Edelstahl (303/304 und 316) und Aluminium (6061-T6).

^b Intralox Europa bietet in diesen Größen Vierkantwellen aus Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304) an.

TABELLE 4: GRENZWERTE BANDZUG GEGENÜBER LÄNGE DER WELLE FÜR HALTERINGNUTEN

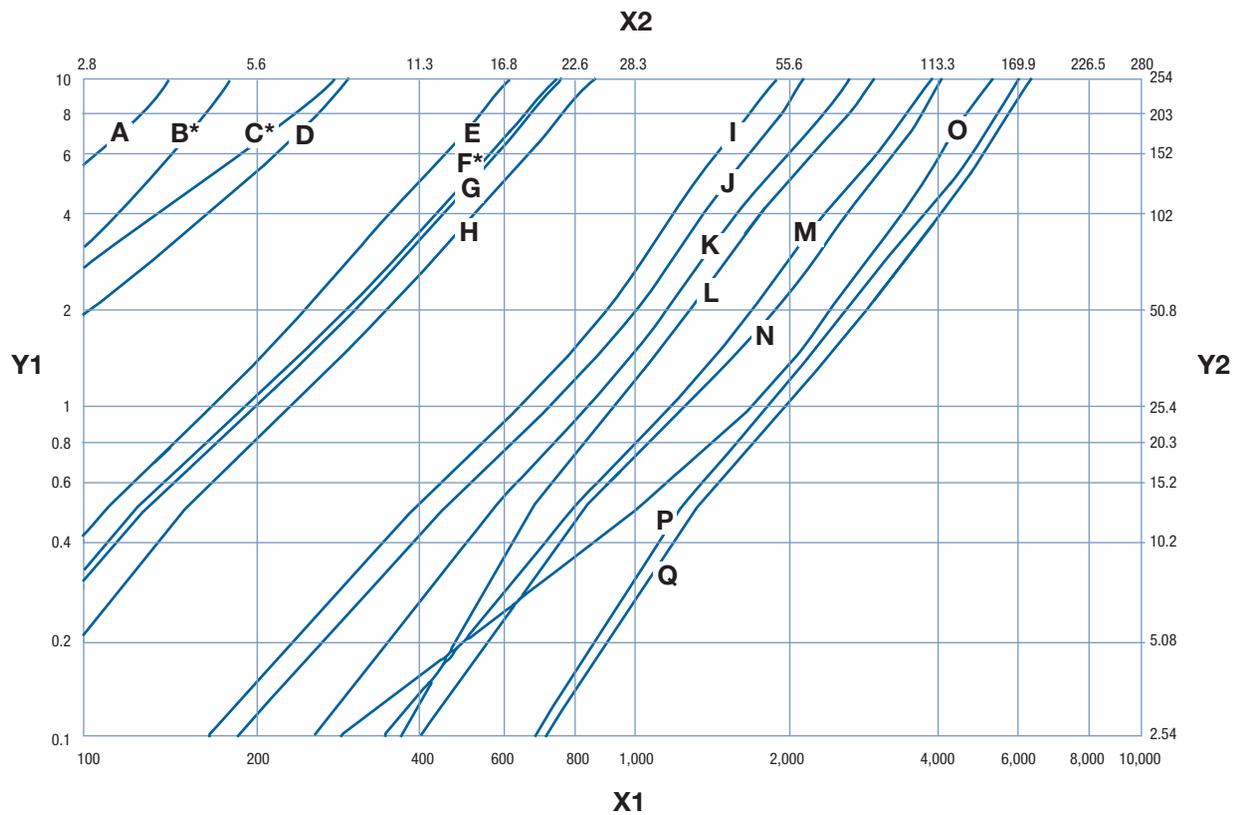


- A** Wellenspannlänge zwischen Lagern, **D** 2,5 in Vierkantwellen
in **E** 3,5 in Vierkantwellen
- B** maximal empfohlener Bandzug, lb/ft
- C** 1,5 in Vierkantwellen

Abbildung 187: Grenzwerte Bandzug gegenüber Länge der Welle für Halteringnuten

4 REFERENZTABELLEN

TABELLE 5: LUFTDURCHLASS DURCH DAS BAND/FUß² BANDFLÄCHE



Y1 Druckabfall, Zoll Wasser

Y2 Druckabfall, Millimeter Wasser

X1 Luftdurchfluss, $\text{Fuß}^3/\text{Minute}$

X2 Luftdurchfluss, $\text{Meter}^3/\text{Minute}$

A S400 Flat Top

B* S1100 Kantenverlust

C* S1100 Flat Top

D S900 Flat Top

E S900 Perforated Flat Top 1/8 in

F* S1100 Perforated Flat Top \varnothing 5/32 in

G S900 Perforated Flat Top \varnothing 5/32 in

H S900 Perforated Flat Top \varnothing 3/16 in

I S400 Flush Grid

J S800 PFT, S800 PFT \varnothing 5/32 in, S2000

K S100 Flush Grid

L S100 und S400 Raised Rib

M S200 Flush Grid, S200 Open Hinge

N S1100 Flush Grid

O S900 Flush Grid und Raised Rib

P S200 Open Hinge

Q S2200

Abbildung 188: Luftdurchlass durch das Band/ Fuß^2 Bandfläche

TABELLE 6: MAXIMALE SPANNWEITE DER ANTRIEBSWELLE

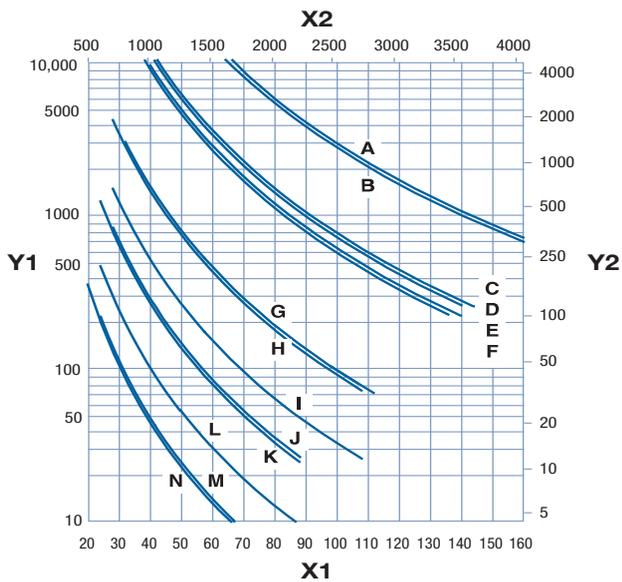


Abbildung 189: Standard-Förderer mit nur zwei (2) Lagern; maximal zulässige Durchbiegung: 0,10 Zoll (2,5 mm)

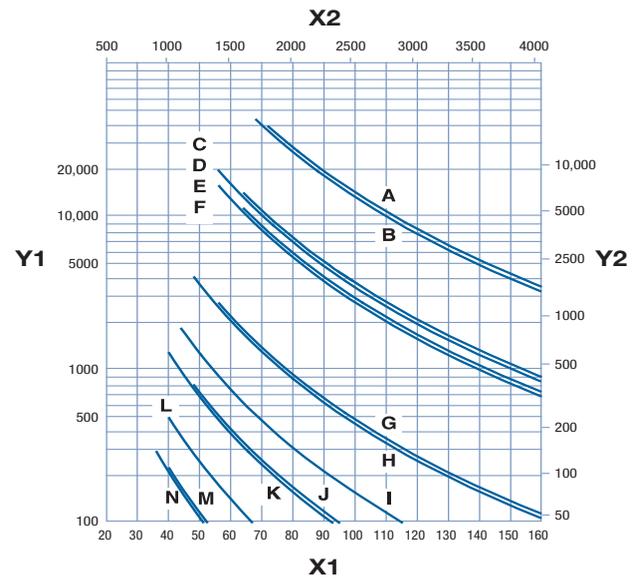


Abbildung 190: Standard-Förderer mit drei (3) oder mehr Lagern mit gleichmäßigem Abstand; maximal zulässige Durchbiegung: 0,10 Zoll (2,5 mm)

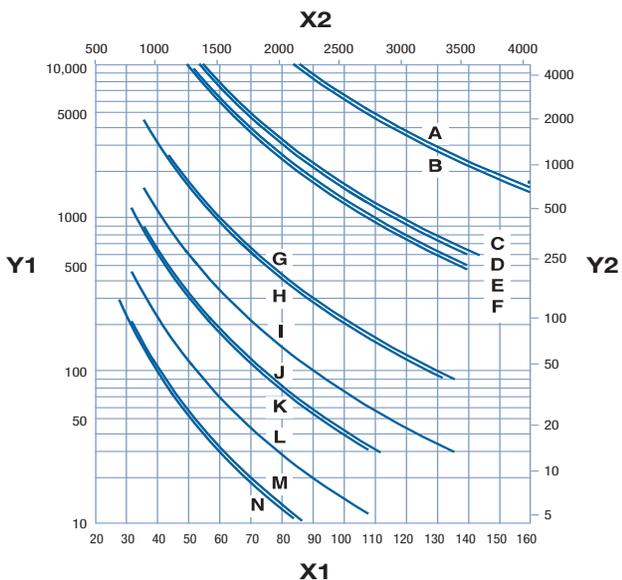


Abbildung 191: Reversier- und Schubförderer mit nur zwei (2) Lagern; maximal zulässige Durchbiegung: 0,22 Zoll (5,6 mm)

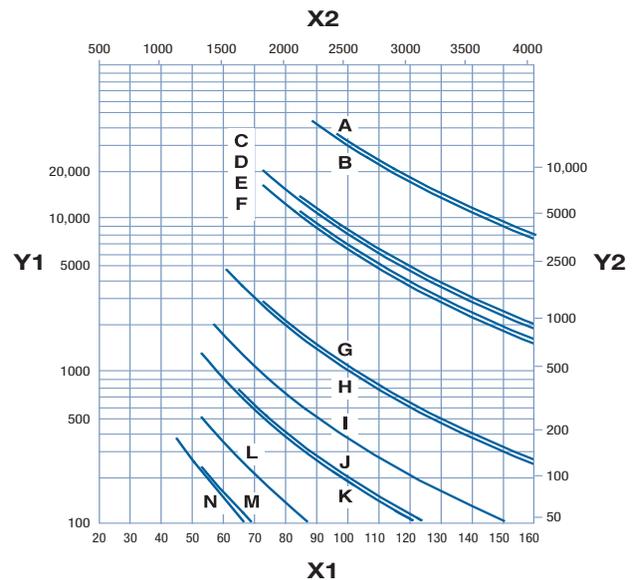


Abbildung 192: Reversier- und Schubförderer mit drei (3) oder mehr Lagern mit gleichem Abstand; maximal zulässige Durchbiegung: 0,22 Zoll (5,6 mm)

Y1 Gesamtwellenbelastung, lb
Y2 Gesamtwellenbelastung, kg
X1 Max. Wellenspannlänge, Zoll
X2 Max. Wellenspannlänge, mm

A 3,5 in und 90 mm Vierkant, Baustahl
B 3,5 in und 90 mm Vierkant, Edelstahl
C 2,5 in und 65 mm Vierkant, Baustahl
D 2,5 in und 65 mm Vierkant, Edelstahl
E 60 mm Vierkant, Baustahl
F 60 mm Vierkant, Edelstahl
G 1,5 in und 40 mm Vierkant, Baustahl

H 1,5 in und 40 mm Vierkant, Edelstahl
I 1,5 in Vierkant, Aluminium
J 1,0 in und 25,4 mm Vierkant, Baustahl
K 1,0 in und 25,4 mm Vierkant, Edelstahl
L 1,0 in Vierkant, Aluminium
M 5/8 in Vierkant, Baustahl
N 5/8 in Vierkant, Edelstahl

4 REFERENZTABELLEN

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Die folgenden Daten zur chemischen Beständigkeit beruhen auf Angaben von Polymerherstellern und praktischen Erfahrungen von Intralox. Die Daten gelten nur für die Testbedingungen unter denen sie gemessen wurden, und dienen nur als Empfehlung, nicht als Garantie. Die Daten beziehen sich ausschließlich auf die Beständigkeit gegenüber Chemikalien, die angegebenen Temperaturen sind im Allgemeinen chemische Anwendungstemperaturen. Andere Konstruktionsanforderungen und Sicherheitsaspekte wurden nicht berücksichtigt. Werkstoffe und Produkte sollten exakt unter den geplanten Einsatzbedingungen getestet werden, um deren Eignung für eine bestimmte Anwendung festzustellen.

Daten für Chemikalien ohne Konzentrationsangaben gelten für den unverdünnten Zustand. Wird eine Konzentrationsangabe gemacht, so handelt es sich um wässrige Lösungen. Wo zutreffend, ist der aktive Wirkstoff in Klammern angegeben. Im Allgemeinen nimmt die chemische Beständigkeit eines Materials ab, wenn die Temperatur der chemischen Anwendung, die chemische Konzentration und die Expositionszeit steigen. Weitere Informationen zu Chemikalien und Werkstoffen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Thermoplastische Elastomere (TPE) sind eine sich ständig vergrößernde Klasse von Polymeren, die eine einzigartige Kombination aus Kunststoff- und Elastomereigenschaften bieten. Das herausragendste dieser Merkmale ist die Fähigkeit, auf ein Substrat spritzgegossen zu werden, um ein Leistungskriterium zu erzielen. Die Tatsache, dass eine (elastomere) Gummikomponente vorhanden ist, bedeutet, dass bei der Anwendung berücksichtigt werden muss, welchen verschiedenen Chemikalien die Komponente ausgesetzt ist. Quellen für Chemikalien sind das Fördergut, die zur Reinigung und Wartung von Geräten und Bändern verwendeten Materialien sowie alle weiteren möglichen Quellen in dem Bereich. Intralox empfiehlt die Durchführung entsprechender Tests und Beratungen mit unserem Expertenteam, um die Eignung für die Verwendung für eine bestimmte Anwendung zu ermitteln. Im Allgemeinen sind TPEs mit schwachen Säuren, Laugen und Alkoholen kompatibel. Der Kontakt mit starken Säuren stellt ein Problem dar. Aufgrund einer Gummikomponente quellen sie unter Einfluss von Ölen und Fetten im Laufe der Zeit auf. Bei organischen Lösungsmitteln und verschiedenen Kohlenwasserstoffen sind ebenfalls Probleme zu erwarten. Im Allgemeinen führen Brennstoffe jeglicher Art im Laufe der Zeit zu Problemen. Bei der Handhabung von Lebensmitteln muss sichergestellt werden, dass die Inhaltsstoffe der Lebensmittel berücksichtigt werden. Es muss in diesem Zusammenhang außerdem stets bedacht werden, dass sich die Reaktion zwischen Chemikalie und TPE mit zunehmender Temperatur, chemischer Konzentration und Belichtungsdauer beschleunigt.

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																	
Essigsäure – 5 %	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Essigsäure – 10 %	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	NR	—	—	R	—	—	—
Essigsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Aceton	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	—	R	R	NR	NR	NR	NR
Alkohol, alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	NR	—
Alaun, alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Mandelöl	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminium Alum	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Aluminiumchlorid	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	R
Aluminiumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumhydroxid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—
Aluminiumnitrat	R	R	—	—	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	—	—	R	—	R	—
Aluminiumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	LR	—	—	—	—	—	—
Aluminiumsulfat	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniak	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	—
Ammoniumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Ammoniumacetat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumcarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumchlorid	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

4 REFERENZTABELLEN

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																	
Ammoniumhydroxid	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Ammoniumnitrat	R	R	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniumphosphat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	—	—	—	—
Ammoniumsalze	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	—	—	—	—	—	—
Ammoniumsulfat	R	R	R	R	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amylacetat	NR	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR
Amylchlorid	NR	NR	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Anilin	R	LR	R	R	—	LR	NR	NR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Frostschutzmittel	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Königswasser	LR	NR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Apfelsaft	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Arsensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Asphalt	—	—	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Bariumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	—	—
Bariumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumchlorid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Bariumhydroxid	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumfettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bariumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Batteriesäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bier	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Benzol	LR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR
Benzol-Sulfonsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Benzoessäure	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Benzylalkohol	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	LR	—	—	—	—	NR	NR
Knochenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Borax	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Borsäure	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Bremsschmiermittel	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Salzsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gesättigte Sole	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Salzwasser	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bromsäure	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom, Flüssigkeit oder Dämpfe	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Bromwasser	NR	NR	R	—	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Butter	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Butylacetat	NR	NR	R	LR	—	—	R	R	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Butylacrylat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Butylenglykol	—	—	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Buttersäure	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Kalziumcarbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calciumchlorid	R	R	R	R	R	—	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Calciumhydroxid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumhypochlorit	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Calciumnitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Calciumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Calcium-Fettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Calciumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonit – 0,3 %	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Kohlendioxid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—

4 REFERENZTABELLEN

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																	
Kohlenstoffdisulfid	LR	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Kohlenstofftetrachlorid	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Rizinusöl	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve™	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Chloressigsäure 0–10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorgas	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—
Chlor, Flüssigkeit	NR	NR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorwasser – 0,4 % Cl	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Chlorbenzol	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Chloroform	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorosulfonsäure	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chromsäure – 10 %	R	R	LR	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	NR	NR
Zitronensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Zitronensäure – 10 %	R	LR	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—
Zitrus-säfte	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox®	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Kokosöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaffee	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Kupferverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Kupferchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupferfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kupfernitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersalze	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersulfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	R	—	R	—	R	—
Maisöl	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Baumwollsaamenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Kresol	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Rohöl	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Cyclohexan	R	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Cyclohexanol	R	LR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Cyclohexanon	R	NR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	K	—
Reinigungsmittel	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dextrin	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dibutylphthalat	R	LR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Diesekraftstoff	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	—
Diethylether	R	NR	LR	LR	R	R	—	—	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Diethylamin	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Diethylen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gluconsäure – 30 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diisooctylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Diocetylphthalat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Ethylacetat	R	LR	R	LR	R	NR	R	LR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Ethylalkohol (Ethanol)	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
Ether	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylchlorid	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylenglycol	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—

4 REFERENZTABELLEN

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen										
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest		
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																		
Eisenverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—	
Eisenchlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—	
Eisenhaltiges Chlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	
Eisennitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	
Eisenhaltiges Nitrat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Eisen- oder Eisensulfat	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	
Düngemittel	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	
Formaldehyd – 30 %	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	NR	R	—	NR	NR	
Ameisensäure – 10 %	R	—	R	R	LR	LR	LR	—	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR	
Ameisensäure – 85 %	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	LR	NR	NR	NR	
Freon	R	LR	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	R	—	—	
Heizöl	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—	
Furfural	—	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—	
Benzin	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	LR	LR	—
Glucose	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—	
Glycerin	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	R	LR	R	—
Glycerol	R	R	—	—	R	LR	—	—	R	LR	—	—	R	R	—	—	—	—	
N-Heptan	LR	NR	R	LR	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—	
Hexan	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	R	—	
Bromwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR	
Salzsäure	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—	
Salzsäure – 2 %	—	—	R	R	LR	NR	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—	
Salzsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—	
Salzsäure – 38 %	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	
Borfluorwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	
Borfluorwasserstoffsäure – 35 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	
Borfluorwasserstoffsäure – 50 %	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	
Wasserstoffperoxid – 3 %	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—	
Wasserstoffperoxid – 30 %	R	LR	LR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—	
Wasserstoffperoxid – 90 %	LR	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	
Schwefelwasserstoff	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—	
Wasserstoffsäure	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—	
Igepal	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	
Jod	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	—	
Isobutylalkohol	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	
Isopropanol	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—	
Isooktan	NR	NR	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—	
Turbintreibstoff	LR	NR	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—	
Kerosin	R	NR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—	
Milchsäure – 10 %	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	NR	R	R	R	—	LR	—	
Milchsäure – 80 %	R	R	R	R	R	NR	—	—	R	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	—	
Laktose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Lanolin	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—	
Schweinefett	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	
Laurinsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Bleiacetat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—	

4 REFERENZTABELLEN

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																	
Zitronenöl	LR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—
Ligroin	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwefelkalk	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Leinsamenöl	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Schmieröl	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	R	R	R	—
Magnesiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	—	—	—	NR	—
Magnesiumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumchlorid	R	R	R	R	R	—	LR	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Magnesiumhydroxid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumnitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Magnesiumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Apfelsäure	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	R	—	R	—
Ahornsirup	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mangansulfat	R	L	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarine	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Fleischsäfte oder -sauen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Quecksilberverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Quecksilberchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	NR	NR	R	—	—	—	—	R	—
Quecksilber	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Methylalkohol	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	LR	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methyl-Cellosolve	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Methylchlorid	NR	NR	LR	—	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Methyl-Ethyl-Keton	R	R	R	NR	LR	LR	LR	LR	LR	LR	R	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methylisobutylketon	R	R	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	NR	NR
Dichlormethan	LR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Methylschwefelsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Milch	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Mineralöl	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	R	R	—
Leichtbenzin	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Melasse	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Motorenöl	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Naphtha	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	—	—	—	—
Nickelchlorid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Nickelnitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Salpetersäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Salpetersäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Salpetersäure – 50 %	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Salpetersäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrobenzol	R	LR	NR	LR	LR	—	—	—	LR	—	LR	NR	LR	LR	R	—	NR	NR
Salpetrige Säure	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nussöl	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Muskatnussöl	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Distickstoffoxid	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Ölsäure	R	L	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Olivenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—

4 REFERENZTABELLEN

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																	
Orangenöl	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Oxalsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Oxalsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	—	—	R	—	—	—
Sauerstoff (atmosphärischer Druck)	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	R	R	R	R	—	R	—
Ozon	LR	NR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	R	—	LR	NR	R	—
Palmkernöl	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Palmitinsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	—
Erdnussöl	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Pfefferminzöl	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Perchlorsäure – 20 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perchlorethylen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Peressigsäure	R	R	—	—	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Phthalsäure – 50 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phenol	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Phenol – 5 %	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 85 %	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Photographische Lösungen	R	R	LR	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Ananassaft	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Metallisierlösungen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Kaliumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	—
Kaliumcarbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumchlorat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Kaliumchlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	—
Kaliumhydroxid	R	R	R	R	LR	—	R	—	LR	—	LR	—	R	R	R	R	R	—
Kaliumjod	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumjodid (3 % Jod)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Kaliumpermanganat – 1 %	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Kaliumsulfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silikon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silikonöl	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Silbercyanid	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silbernitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Natriumacetat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbicarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	—
Natriumbisulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Natriumbisulfit	R	R	R	R	NR	NR	NR	—	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Natriumborat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbromid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Natriumcarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Natriumchlorat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Natriumchlorid	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	—	R	—
Natriumcyanid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Natriumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—

4 REFERENZTABELLEN

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																	
Natriumhydroxid – 10 %	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	R	LR	NR	R	R	R	–	R	–
Natriumhydroxid – 50 %	R	R	R	R	LR	–	LR ^a	NR	LR	–	NR	NR	R	R	–	–	NR	–
Natriumhypochlorit – 5 % Cl	R	LR	R	–	NR	NR	LR ^a	–	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	–
Natriumhypochlorit – 12,5 % Cl	R	LR	LR	NR	NR	NR	–	–	NR	NR	NR	NR	–	NR	LR	NR	–	–
Natriumnitrat	R	R	R	R	R	R	–	–	R	R	R	–	R	R	R	–	R	–
Natriumphosphat	R	–	R	R	R	–	–	–	R	–	–	–	R	R	–	–	–	–
Zinnchlorid	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	LR	–
Zinnchlorid	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	R	R	–	–	R	–
Stärke	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	R	R	–	–	–	–
Stärkesirup	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Stearinsäure	R	–	R	LR	R	–	–	–	R	–	R	–	R	NR	R	–	R	–
Succinsäure	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Saccharose	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zucker	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	R	R	–	–	–	–
Sulfaminsäure – 20 %	R	NR	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Sulfatlaugen	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Schwefel	R	R	R	R	R	–	–	–	R	–	R	–	R	–	–	–	–	–
Schwefelchlorid	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	NR	NR
Schwefeldioxid	R	R	R	R	NR	–	–	–	NR	–	R	LR	R	R	R	–	LR	–
Schwefelsäure – 3 %	R	R	R	R	LR	–	R	R	LR	–	NR	NR	NR	NR	R	R	R	–
Schwefelsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	–	–	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	–	–	–
Schwefelsäure – 70 %	R	LR	R	LR	NR	NR	–	–	NR	NR	NR	NR	NR	NR	–	–	–	–
Schwefelsäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	–	–
Schweflige Säure	R	LR	R	R	–	–	–	–	–	–	LR	–	–	–	R	–	R	–
Talg	R	R	R	R	R	–	–	–	R	–	–	–	–	–	R	–	–	–
Gerbsäure – 10 %	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	NR	NR
Weinsäure	R	R	R	R	R	–	–	–	R	–	R	LR	R	LR	R	–	R	–
Tetrahydrofuran	R	LR	NR	NR	LR	–	–	–	LR	–	R	–	R	NR	LR	NR	NR	NR
Phenylmethan	R	NR	LR	NR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Tomatensaft	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	R	R	–	–	–	–
Transformatoröl	R	NR	R	LR	–	–	–	–	–	–	R	–	R	R	R	R	–	–
Tributylphosphat	R	LR	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	R	–
Trichloracetsäure	R	R	R	R	NR	NR	–	–	NR	NR	NR	NR	–	–	NR	NR	NR	NR
Trichlorethylen	R	NR	–	–	NR	NR	NR	NR	NR	NR	–	–	–	–	–	–	–	–
Tricresylphosphat	R	LR	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Trinatriumphosphat	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	R	–
Terpentinöl	R	NR	LR	NR	R	–	–	–	R	–	R	–	R	LR	R	–	–	–
Harnstoff	R	R	R	R	R	–	–	–	R	–	R	–	R	R	R	–	R	–
Lack	R	–	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Vaseline	R	R	LR	LR	R	–	R	R	R	–	R	–	R	R	R	–	–	–
Pflanzenöl	–	–	R	LR	R	–	–	–	R	–	–	–	–	–	R	R	–	–
Essig	R	R	R	R	R	–	–	–	R	–	–	–	R	LR	–	–	R	–
Wein	R	R	R	–	R	–	R	R	R	–	–	–	R	R	R	–	–	–
Xylol	NR	NR	LR	NR	R	R	–	–	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Zinkverbindungen	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	LR	–	LR	–	R	R	LR	–
Zinkcarbonat	R	R	R	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Zinkchlorid	R	R	R	R	R	–	R	R	R	–	NR	NR	R	R	R	–	R	–

4 REFERENZTABELLEN

Chemischer Name	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyethylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Werkstoffeignung: R = beständig, NR = nicht beständig, LR = begrenzt beständig, — = keine Informationen vorhanden																	
Zinkoxid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zinksulfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

^aBegrenzte Widerstandsfähigkeit aufgrund von Verfärbung.

INDEX

A

Abmessungen des Fördererrahmens: 479
Abmessungen des Förderrahmens: 479
Abmessungsveränderungen: 510
Abrasionsfestes System: 475
Abrasive Anwendungen: 512
Abriebfestes (AR) Nylon: 14
Abwärtsförderer: 513, 513
Adapter für Rundwellen: 464
Adapter, Rundbohrung: 464
Analyse für Radius- und Spiral-Bänder: 10
Anforderungen an den Fördererantrieb: 495
Angepasster Bandzug (ABP): 26
Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten: 486
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen: 16
Antriebsabmessung A: 479
Antriebsabmessung B: 479
Antriebsabmessung C: 480
Antriebsabmessung D: 480
Antriebsabmessung E: 481
Antriebsart: 7, 9
Antriebsleistung (HP): 28
Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen: 512
Arretierung der Zahnräder: 502
Arten von Gleitleisten: 482
Ausdehnung durch Wasseraufnahme: 475
Ausdehnung und Schrumpfung: 21, 510
Auslegung des Antriebssystems: 495
Auslegung des Fördererrahmens: 478
Auswahl der Wellen: 498, 498
Auswahl der Zahnräder: 501
Azetal: 13, 14, 17, 19, 23
Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbar: 19
Azetal, nachweisbar: 14
Azetal-Zahnräder: 424
Azetal, hochfest, elektrisch leitfähig (HSEC): 17

B

Band-Anzieher: 453, 453
Band-Spannvorrichtungen: 453
Bandausdehnung: 487
Bandaustausch-Lineal: 454
Bandauswahl-Verfahren: 9
Banddehnung: 488
Banddurchhang: 488, 489
Bänder mit strukturierter Oberfläche: 504
Bandfestigkeit: 10
Bandgeschwindigkeit: 511
Bandkonstruktion: 6
Bandlängenmanagement: 487
Bandmaterial-Eigenschaften: 20
Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen: 13
Bandmaterialkonformität: 22
Bandschrumpfung: 487
Bandteilung: 9
Bandverschleiß: 504
Bandwerkstoff-Dehnung: 10
Bandwerkstoffe: 14
Bandzug (BP): 26
Becher, Auslegung des Förderers für: 504
Behälterübergaben: 506
Betriebstemperatur: 21

Bordkanten, Auslegung des Förderers für: 504

C

ChemBloX: 14
Chemische Beständigkeit: 529
Clean in Place (CIP): 472

D

Drehmomentbelastung der Antriebswelle: 500
Dreiteilige perforierte schaufel- und becherförmige Mitnehmer: 115
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal: 19
Dynamische Auswirkungen bei Hochgeschwindigkeitsbetrieb: 10
Dynamische Messerkanten-Rollen: 186, 351

E

Easy Release PLUS: 15
Edelstahl: 25
Edelstahl-Halteringe: 456, 457
Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile: 468
Effizienzverluste: 502
Eingreifen der Zahnräder: 489
Einhaltung, Vorschriften: 22
Einlaufzeit: 488
Enduralox Polypropylen: 16
Enge Übergabestellen: 507
Erforderliche Motorleistung: 502
EU-konformer Bandwerkstoff: 22
Extrem verschleißfestes Polyurethan: 25
EZ Clean-in-Place-System (CIP): 472
EZ Mount-Schaber mit flexibler Spitze: 476

F

FDA-konformes Material: 22
Festigkeit der Antriebswelle: 27
Fingerübergabepplatten: 215, 505, 505
Fingerübergabepplatten aus zwei Werkstoffen: 70, 293
Flachgleitleisten mit Nut und Feder: 466
Gleitleisten, flach mit Nut und Feder: 466
Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade): 67, 202, 242
Flat Top Basis-Mitnehmer gerade: 162
Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend): 111, 316
Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi): 164
Flat Top-Unterlegkeile: 310, 324
Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 163
Flush Grid Nub Top-Mitnehmer (nicht haftend): 202
Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 67
Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend): 112
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline): 249
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend): 66, 163
Flüssigkeitskupplungen: 502
Fördererkomponenten: 477
Formel für angepassten Bandzug (ABP): 26
Formel für Antriebsleistung (HP): 28
Formel für Bandzug (BP): 26
Formel für die erforderliche Motorleistung: 502
Formel für genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU): 27
Formel für Gesamtwellenbelastung: 27
Formel für übertragenes Drehmoment: 27
Formel für Wärmeausdehnung und -schrumpfung: 21
Formel für Wellendurchbiegung: 27
Formel für zulässige Bandfestigkeit (ABS): 26

G

Genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU): 27
Gerade Mitnehmer: 46, 67, 111, 124, 162, 164, 202, 242, 249, 274, 279, 342
Gerade parallele Gleitleisten: 484
Gerade/nicht haftende Mitnehmer: 37, 66, 67, 163
Geringer Feuchtigkeitsgehalt, abriebfest (LMAR): 17
Gerippte Mitnehmer: 47
Gesamtwellenlast: 27
Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 273
Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon: 248
Geteilte Zahnräder aus Metall: 36, 292
Geteilte Zahnräder aus Nylon: 350
Geteiltes Zahnrad aus Nylatron: 132
Gewichtsrolle: 492
Gewindestücke: 68, 215, 310, 324
Glasfaserverstärktes Nylon: 24
Gleitleisten: 12, 466, 466, 469
Gleitleisten mit V-Muster: 483
Gleitleistenkonfiguration: 483
Gleitprofile, edelstahlverstärkt UHMW-PE: 468

H

Haltering-Auswahl: 456
Halteringe: 456, 456, 456, 457, 457, 458
Halteringe für Rundwellen: 458
Halteringe, selbstausrichtend: 457
Heavy Duty Kantenmitnehmer: 113
Heavy-Duty Edge: 90, 137, 305
Hinweise zur Bandauswahl: 25
Hitzebeständiges (HR) Nylon: 16, 24
Hoch hitzebeständiges (HHR) Nylon: 16
Hochfestes, elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC): 17

I

Intralox Band-Anzieher-Satz: 453
Intralox-Scharnierstabwerkzeug: 453

K

Kippen des Förderguts: 486, 509
Klemmringe: 458
Konfiguration der Obertrum-Gleitleisten: 483
Konstruktion von Förderern mit Endantrieb: 496
Konstruktion von Förderern mit Mittelantrieb: 496
Konstruktion von Kurvenförderern: 515
Konstruktion von Spiralförderern: 519
Konstruktionsanforderungen: 8
Konstruktionsrichtlinien für Förderer: 477
Kontakt mit Chemikalien: 512
Kriterien für die Auswahl gerader Bänder: 10
Kunststoffhalteringe: 456, 457

L

Lage des Antriebs: 496
Längsdehnung: 488
Leistungsbedarf: 28, 502

M

Maße für Halteringnut und Abschrägung: 456
Materialauswahl: 9
Materialien, Band: 13
Maximaler Zahnradabstand: 27
Mechanische Effizienzverluste: 502
Mesh Nub Top Base-Mitnehmer (nicht haftend): 262
Messerkanten: 80, 84, 186, 351, 507
Messerkanten-Rollen: 507

Messerkanten-Rollen, dynamisch: 186, 351
Messerkanten-Übergabeeinheiten: 80, 81, 85, 85
Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend): 267
Mitnehmer, gerade: 46, 67, 111, 124, 162, 164, 202, 242, 249, 274, 279, 342
Mitnehmer, gerade/nicht haftend: 37, 66, 67, 163
Mitnehmer, Auslegung des Förderers für: 504
Mitnehmerwerkstoff: 465
Mittelzahnrad-Versatz: 460

N

90-Grad-Behälterübergaben: 506
Nachweisbares Azetal: 14, 19
Nachweisbares MX: 14
Nachweisbares Nylon: 15
Nylon, nachweisbar: 15
Polypropylen, nachweisbar A22: 15
Nachweisbares Polypropylen A22: 15
Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer: 112
Niederhalteführungen: 377
Niederhaltegleitleisten: 517
Niederhaltestege: 68, 165, 214
Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 111
Nylon: 17, 24
Nylon, abriebfest (AR): 14
Nylon, hitzebeständig (HR): 16, 24
Nylon, hoch hitzebeständig (HHR): 16
Nylonzahnräder: 324, 350

O

Obertrum mit Gleitleisten: 482
Obertrum mit Vollplatte: 487
Obertrum-Gleitleisten: 482
Obertrumarten: 481
Obertrume, Gleitleiste: 482
Obertrume, Vollplatte: 487
Obertrumwerkstoffe: 482
Offene Flush Grid-Mitnehmer mit bündiger Kante (nicht haftend): 163
ONEPIECE Live Transfer-Bänder: 507
Open Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer, (nicht haftend): 261
Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend): 67

P

Parabelführungsschienen: 506
PK: 18
Polyethylen: 13, 25
Polygoneffekt: 11, 509
Polypropylen: 13, 24
Polypropylen, Antihafmaterial nachweisbar: 16
Polypropylen Enduralox: 16
Polypropylen-Verbundwerkstoff: 18, 24
Polyurethan: 24
Polyurethan, extrem verschleißfest: 25
Polyurethan-Verbundwerkstoff: 25
Position des arretierten Zahnrad: 459, 460
Produkt-Akkumulation: 504
Produktmitnahme: 503
PVDF: 18

R

Radiusband-Gleitleisten: 469
Reibungsfaktoren: 20
Reibungskoeffizient: 12
Rohrrollen: 503
Rückbiegungsrollen mit Lagerbelastung: 497
Rückspannung: 489

S

- S100 Flush Grid: 33
- S100 Raised Rib: 34
- S200 Flush Grid: 42
- S200 Open Grid: 41
- S200 Open Hinge: 43
- S400 Angled Roller mit 0°-Winkel: 57
- S400 Angled Roller mit 30°-Winkel: 58
- S400 Angled Roller mit 90°-Winkel: 59
- S400 Angled Roller mit 90°-Winkel und 0,78-in-Durchmesser: 60
- 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
- S400 Transverse Roller Top mit einem Durchmesser von 0,85 Zoll: 56
- S560 Flat Top: 77
- S560 Flush Grid: 78
- S570 Flat Top: 83
- S800 Cone Top: 102
- S800 Flat Top: 87
- S800 Flush Grid: 96
- S800 Flush Grid Nub Top: 100
- S800 Mesh Top: 96
- S800 Mini Rib: 98
- S800 Nub Top: 99
- S800 Open Hinge Cone Top: 103
- S800 Open Hinge Flat Top mit Heavy-Duty Bandkante: 89
- S800 Open Hinge Flat Top Mold to Width mit Heavy-Duty Edge: 90
- S800 Perforated 11/32 Zoll Rundloch mit Heavy Duty Bandkante: 95
- S800 Perforated Flat Top: 93
- S800 Perforated Flat Top Rundloch: 94
- S800 Raised Rib: 105
- S800 Roller Top: 106
- S800 Rounded Friction Top: 107
- S800 SeamFree Open Hinge Cone Top: 104
- S800 SeamFree Open Hinge Flat Top: 91
- S800 SeamFree Open Hinge Nub Top: 101
- S800 Tough Flat Top: 92
- S850 SeamFree Minimum Hinge Cone Top: 122
- S850 SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 121
- S888 Large Slot Stainless Steel Link: 129
- S888 Medium Slot: 127
- S888 Medium Slot Stainless Steel Link: 128
- S888 Round Hole Enhanced: 130
- S900 Diamond Friction Top: 149
- S900 Flat Friction Top: 152
- S900 Flat Top: 144
- S900 Flush Grid: 136
- S900 Flush Grid mit Heavy-Duty Edge: 137
- S900 Flush Grid mit integrierten Rollen: 153
- S900 Flush Grid Nub Top: 155
- S900 Mesh Top: 148
- S900 Mold to Width 29 mm Square Friction Top: 151
- S900 Mold to Width Flat Top: 145
- S900 Mold to Width Flat Top mit Bohrungen: 156
- S900 Mold to Width Flush Grid: 139
- S900 Mold to Width Raised Rib: 143
- S900 Nub Top: 154
- S900 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 146
- S900 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 140
- S900 Open Flush Grid: 138
- S900 Open Grid: 135
- S900 Perforated Flat Top: 147
- S900 Raised Rib: 141
- S900 Raised Rib mit Heavy-Duty Edge: 142
- S900 Square Friction Top: 150
- S1000 Flat Friction Top: 180
- S1000 Flat Friction Top 85 mm: 176
- S1000 Flat Top: 171
- S1000 Flat Top 85 mm: 178
- S1000 Flat Top ONEPIECE Live Transfer 6,3 Zoll: 179
- S1000 High Density Insert Roller: 174
- S1000 High Density Insert Roller 85 mm: 175
- S1000 Insert Roller: 172
- S1000 Mold to Width Flat Friction Top: 182
- S1000 Mold to Width Flat Top: 181
- S1000 Mold to Width Flat Top with Tabs: 177
- S1000 Mold To Width Insert Roller: 173
- S1000 Non Skid Raised Rib: 183
- S1100 Cone Top: 197
- S1100 Embedded Diamond Top: 196
- S1100 Flat Top: 190
- S1100 Flush Grid: 189
- S1100 Flush Grid Friction Top: 192
- S1100 Flush Grid Friction Top No Indent: 193
- S1100 Flush Grid Mold to Width, 38 mm und 46 mm breit: 198
- S1100 Flush Grid Nub Top: 195
- S1100 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 194
- S1100 Perforated Flat Top: 191
- S1200 Flat Top: 208
- S1200 Flush Grid: 207
- S1200 Non Skid: 210
- S1200 Non Skid Raised Rib: 211
- S1200 Raised Rib: 209
- S1400 3,25-Zoll-Mold to Width Flat Friction Top with Tabs: 229
- S1400 6 in (152 mm) Flat Top Mold to Width mit selbstströmender Kante: 224
- S1400 Embedded Diamond Top: 235
- S1400 Flat Friction Top: 227
- S1400 Flat Top: 221
- S1400 Flat Top Antihaf-PLUS: 236
- S1400 Flat Top nachweisbares Antihaf-Polypropylen: 237
- S1400 Flush Grid: 226
- S1400 Mold to Width Flat Top: 222
- S1400 Mold to Width Oval Friction Top: 232
- S1400 Mold To Width Square Friction Top: 230
- S1400 Non Skid: 234
- S1400 ONEPIECE 9,3 Zoll Live Transfer Flat Top: 225
- S1400 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 223
- S1400 Oval Friction Top: 231
- S1400 ProTrax mit Stegen: 238
- S1400 Roller Top: 233
- S1400 Square Friction Top: 228
- S1500 Flush Grid: 245
- S1500 Flush Grid with Contained Edge: 246
- S1600 Flat Top mit Heavy-Duty Edge: 253
- S1600 Mesh Nub Top: 257
- S1600 Mesh Top: 256
- S1600 Mini Rib: 255
- S1600 Mold to Width Open Hinge Flat Top: 252
- S1600 Nub Top: 254
- S1600 Open Hinge Flat Top: 251
- S1600 Raised Open Grid: 258
- S1650 SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 265
- S1700 Flush Grid: 269
- S1700 Flush Grid Nub Top: 270
- S1700 Transverse Roller Top: 271
- S1750 Flush Grid: 277
- S1800 Flat Top: 283
- S1800 Mini Rib mit Heavy-Duty Edge: 286

S1800 Flat Top mit Heavy-Duty Edge: 284
 S1800 Mesh Top: 285
 S1900 Raised Rib: 291
 S2100 ZERO TANGENT Radius Flat Top: 329
 S2200 Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 337
 S2200 Radius Flush Grid: 333
 S2200 Radius Flush Grid 2.6 mit integrierten Rollen: 338
 S2200 Radius Flush Grid High Deck: 334
 S2200 Radius Friction Top: 335
 S2200 Radius with Edge Bearing: 336
 S2300 Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning: 347
 S2300 Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning mit gelagerter Bandkante: 348
 S2300 Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning: 345
 S2300 Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante: 346
 S2300 Flush Grid Mold to Width Messerkanten-Rolle Dual Turning: 348
 S2400 0,4 in High Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge: 369
 S2400 Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing Kante: 367
 S2400 Flush Grid High Deck mit Load-Sharing Kante: 364
 S2400 Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 362
 S2400 Mold to Width Radius Flush Grid 2.2: 357
 S2400 Radius Flush Grid (2.2): 356
 S2400 Radius Flush Grid (2.4) mit Insert Rollers: 365
 S2400 Radius Flush Grid (2.8) mit Insert Rollers: 366
 S2400 Radius Flush Grid High Deck mit Heavy Duty Bandkante: 363
 S2400 Radius Flush Grid mit Heavy-Duty Edge: 359
 S2400 Radius Flush Grid mit Load-Sharing Kante: 360
 S2400 Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge: 369
 S2400 Radius Friction Top Mold to Width mit Load-Sharing Kante: 368
 S2400 Radius Raised Rib: 371
 S2400 Radius with Edge Bearing: 358
 S2400 Tight Turning Radius: 355
 S2400 Radius Flush Grid Mold To Width mit Load-Sharing Kante: 361
 S2600 Dual Turning 2.0: 410
 S2600 Spiral 1.0: 405
 S2600 Spiral 1.1: 406
 S2600 Spiral 1.6, 2.0: 407
 S2600 Spiral 2.2, 2.5 und 3.2: 408
 S2600 Spiral Rounded Friction Top: 409
 S2700 Dual Turning 2.0: 420
 S2700 Side Drive: 421
 S2700 Side Drive V2: 421
 S2700 Spiral 1.6: 417
 S2700 Spiral 2.2: 418
 S2700 Spiral 2.7: 419
 S2700 Spiral Rounded Friction Top: 422
 S2800 Spiral DirectDrive: 432
 S2800 Spiral GTech 1.6: 429
 S2800 Spiral GTech 2.2 und 3.2: 431
 S2800 Spiral GTech Rounded Friction Top: 430
 S2900 Curved Top: 443
 S2900 DirectDrive SSL: 438
 S2900 Spiral 1.6: 439
 S2900 Spiral 1.6 SSL: 440
 S2900 Spiral 2.2: 441
 S2900 Spiral 2.2 SSL: 442
 S2900 Spiral DirectDrive: 437
 S2950 DirectDrive-Stapler: 449
 S3000 Knuckle Chain: 381
 S3000 Mesh Top: 382
 S4009 Flat Top: 388
 S4009 Flush Grid: 387
 S4014 Flat Top: 389
 S4030 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll): 390
 S4031 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll): 391
 S4032 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll): 392

S4033 ProTrax Sideflexing Flat Top (7,5 Zoll): 393
 S4090 Sideflexing Flat Top: 394
 S4091 Sideflexing Flat Top: 395
 S4092 Sideflexing Flat Top: 396
 S4092 Sideflexing Square Friction Top: 397
 S4400 Transverse Roller Top: 297
 S4500 Embedded Diamond Top: 308
 S4500 Flat Top: 304
 S4500 Flush Grid: 303
 S4500 Non Skid: 306
 S4500 Non Skid Raised Rib: 307
 S9000 Flush Grid: 313
 S10000 Flat Top: 319
 S10000 Mold To Width Flat Top: 320
 S10000 Non Skid Perforated: 322
 S10000 Non Skid Raised Rib: 321
 S400 Roller Top: 54
 S800 Open Hinge Flat Top: 88
 S900 3 Zoll Mold to Width Perforated Flat Top mit 4-7/32 Zoll-Bohrungen: 157
 Sanft anlaufende Motoren: 502
 Scharnierstab-Materialauswahl: 10
 Scharnierstäbe: 6
 Scharnierstabwerkzeug: 453
 Schräge EZ Clean-Zahnräder: 267
 Schraubspannvorrichtungen: 493
 Schubvorrichtungen: 471
 Schwer entflammbares thermoplastisches Polyester (FR-TPES): 16
 Seitliche Unterlegkeile: 324
 Selbstklebestreifen aus UHMW-PE: 469
 Selbstlöschend, geringer Feuchtigkeitsgehalt (SELM): 19
 Selbstströmende Fingerübergabeplatten: 71, 218, 242, 294
 Service-Faktoren (SF): 26, 523
 Slip-Stick-Effekt: 511
 Spalt zur Übergabeplatte: 504
 Spannvorrichtungen: 487, 492, 492, 493
 Spezielle Gleitprofile: 469
 Spezifisches Gewicht: 20
 Spiral DirectDrive: 519
 Spiral DirectDrive-Stapler: 519
 Spiral Friction Drive: 519
 Spiral Side Drive: 519
 Spritzguss-Zahnräder: 84, 184, 248
 Spurteiler: 413, 426, 434, 445
 Standard-Halteringe: 456, 457
 Statische Aufladung: 12
 Steigförderer: 513, 513
 Stoßfest: 16
 Stoßfeste Mitnehmer: 113, 289
 Stoßfeste Mitnehmer, Open Hinge: 113
 Stützrad: 132
 Stützräder: 66, 412, 425, 433, 444, 450
 Support für Zubehör und Strukturbänder: 494

T

3-teilige gerade Mitnehmer: 279
 Nach 3A Dairy für Molkereiprodukte getestete Werkstoffe: 23
 Temperatureinflüsse auf Fingerübergabeplatten: 505
 Temperaturfaktoren: 21, 523
 Temperaturschwankungen: 488
 Thermoplastisch: 16

U

Übergaben: 504
 Übergabeplatten: 472
 Überlappende Bordkanten: 413, 425, 433, 444
 Übertragenes Drehmoment: 27

UFVR: 19
UHMW-PE-Zahnräder: 383
Umlenkende: 503
Umlenkschnecken: 465, 503
Universelle Bordkanten: 433, 444
Untertrum mit Gleitbahn: 491
Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang: 490
Untertrum und Spannvorrichtungen: 487
Untertrum-Konstruktion für Mitnehmer, Becher und Bordkanten: 504
Untertrum-Konstruktionen: 489
Untertrumringe: 462
UV-beständig: 19

V

Vakuumpförderer: 515
Verlängerte Stege: 384
Verlängerte Stifte: 383
Verschleiß der Bandoberfläche: 10
Verschleißarm Plus: 17
Verwindung der Welle: 500
Vierkantwelle: 454

W

Wärmeausdehnung und -schrumpfung: 21, 485, 488, 510
Wärmeausdehnungskoeffizienten: 21
Welle, maximal zulässiges Drehmoment: 12
Wellen: 11
Wellenbruch: 500
Wellendurchbiegung: 27, 499, 500
Wellenfestigkeit: 12
Wellentoleranzen: 454
Werkstoff, EU-konform: 22
Werkstoff, FDA-konform: 22
Werkstoffkonformität: 23
Werkstofftauglichkeit: 529
Werkzeug – Bandstütze: 453
Winkel- und Aufsteckgleitprofile: 467

Z

Zahnrad-Distanzstücke: 463
Zahnradabstand: 27
Zahnradbezeichnung (plural): 36, 340, 341, 372, 433, 444, 450
Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 273, 278
Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: 310
Zahnradgröße: 500, 509
Zahnradkollisionen: 484
Zahnradwerkstoffe für Spezialanwendungen: 23
Zahnradwerkstoffe für Standardanwendungen: 23
Zubehör für die Niederhalterolle: 514
Zulässige Bandfestigkeit (ABS): 26
Zwischenlager: 500

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europa, Amsterdam, Niederlande • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Shanghai, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Kontaktdaten für die einzelnen Länder und Branchen finden Sie unter www.intralox.com.