

The logo for intralox, featuring the word "intralox" in a white, lowercase, sans-serif font on a red rectangular background. Below the text is a white graphic element consisting of a horizontal line with several small circles and vertical tick marks, resembling a stylized molecular or structural diagram.

2024



MANUAL DE INGENIERÍA
TECNOLOGÍA THERMODRIVE

© Intralox, L.L.C. Queda prohibida la reproducción, la transmisión, la transcripción o el almacenamiento en cualquier sistema de recuperación de cualquiera de las partes de esta publicación, así como su traducción a ningún idioma hablado ni lenguaje informático mediante ningún medio ni en forma alguna sin el consentimiento previo por escrito de Intralox.

Intralox puede introducir cambios sin previo aviso tanto en este documento como en los productos descritos en él. Ningún contenido de este documento pretende generar obligaciones, contractuales ni de ningún otro tipo, a cargo de Intralox.

La versión original de este documento está redactada en inglés. Las versiones en otros idiomas son traducciones del documento original. No modifique el equipo, sus componentes ni ensamblajes. No retire ni modifique ningún elemento de seguridad instalado de fábrica sin el consentimiento por escrito de Intralox. Intralox no se hace responsable de los fallos que se puedan producir por el uso incorrecto de este equipo.

Intralox, L.L.C. no garantiza que el diseño y la función operativa de cualquier máquina que incorpore o pretenda incorporar productos de Intralox, L.L.C. cumplan con todos los reglamentos y normas locales, estatales o nacionales relacionados con la seguridad pública, de los trabajadores, protección, sanidad, seguridad contra incendios u otros reglamentos de seguridad. **TODOS LOS COMPRADORES Y USUARIOS DEBERÁN CONSULTAR LOS REGLAMENTOS Y NORMAS LOCALES, ESTATALES Y NACIONALES QUE CORRESPONDAN.**

Algunos productos de Intralox están elaborados en plástico y pueden arder. Si se exponen a llamas o a temperaturas superiores a las especificaciones dadas por Intralox, estos productos pueden desintegrarse y emitir gases tóxicos. No exponga las bandas transportadoras Intralox a temperaturas extremas ni a llamas. En algunas series se pueden adquirir productos de bandas resistentes a las llamas.

Antes de realizar labores de instalación, alineación, limpieza, lubricación o mantenimiento en una banda transportadora, engranaje o sistema, consulte los reglamentos federales, estatales y locales de su zona relativos al control de energía peligrosa/almacenada (bloqueo/etiquetado).

Declaración de uso: este documento está incluido en la exención de uso legítimo. Quedan restringidos otros usos.

El contenido de este documento es propiedad de Intralox. Los destinatarios no podrán revelar el contenido a ninguna otra persona sin el consentimiento por escrito de Intralox y solo podrán utilizarlo en relación con productos Intralox.

CONTENIDO

1 USO DE ESTE MANUAL.....	5
ACCESO Y NAVEGACIÓN.....	5
ACTUALIZACIONES.....	5
2 DESCRIPCIÓN GENERAL.....	7
ACERCA DE INTRALOX.....	7
SISTEMA FOODSAFE DE INTRALOX.....	7
RECURSOS DE INTRALOX.....	7
TECNOLOGÍA THERMODRIVE.....	9
3 LÍNEA DE PRODUCTOS.....	11
RESUMEN VISUAL.....	11
CONSIDERACIONES DE LA SELECCIÓN DE BANDAS.....	13
REFERENCIA DE DISPONIBILIDAD DE LAS BANDAS, CARACTERÍSTICAS Y ACCESORIOS.....	15
PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA.....	16
BARDRIVE.....	17
SERIE 8026.....	19
SERIE 8050.....	27
LUGDRIVE.....	43
SERIE 8126.....	45
SERIE 8140.....	47
FABRICACIÓN DE LA BANDA.....	64
COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUcido.....	77
COMPONENTES DEL RECORRIDO DE IDA Y DEL RECORRIDO DE RETORNO.....	91
HERRAMIENTAS DE INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO.....	94
4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE.....	101
DISEÑO DEL TRANSPORTADOR.....	101
DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DEL TRANSPORTADOR.....	105
DISEÑO DEL RECORRIDO DE IDA.....	107
DISEÑO DEL RETORNO.....	111
DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ.....	115
DISEÑO DEL EXTREMO CONDUcido.....	123
CONTENCIÓN DE LA BANDA.....	124
RECOMENDACIONES DE HIGIENE.....	126
5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE.....	127
PRETENSADO DE LA BANDA.....	127
DIMENSIONES.....	127
RECORRIDOS DE IDA.....	128
RETORNOS.....	129
DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ.....	131
DISEÑO DEL EXTREMO CONDUcido.....	133
CONTENCIÓN.....	133
6 CONSIDERACIONES ADICIONALES DE DISEÑO.....	137
MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES.....	137
7 OTROS DISEÑOS DE TRANSPORTADORES.....	141
TRANSPORTADORES DE CANALETA.....	141
8 TABLAS DE REFERENCIA.....	145
FACTORES DE TEMPERATURA.....	145
GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA DE LA BANDA.....	145

1 USO DE ESTE MANUAL

El *manual de ingeniería de la tecnología ThermoDrive®* contiene información sobre la tecnología ThermoDrive de Intralox. Para obtener documentación técnica adicional sobre la tecnología ThermoDrive, visite www.intralox.com. Vaya a *Recursos > Folletos y guías técnicas* para acceder al documento en su idioma.

Para obtener información sobre los productos modulares de plástico de Intralox, visite www.intralox.com para consultar el *Manual de ingeniería de las bandas modulares de plástico de Intralox* más reciente.

Las recomendaciones proporcionadas en las directrices de diseño han demostrado su eficacia para la mayoría de las instalaciones. El incumplimiento de las directrices presentadas en este manual provoca un funcionamiento deficiente de las bandas ThermoDrive.

Para diseños de transportadores extremos o únicos, o para la asistencia detallada cuando se plantee utilizar soluciones ThermoDrive, póngase en contacto con Intralox para obtener ayuda. Consulte la información de contacto en la contraportada.

ACCESO Y NAVEGACIÓN

Hay manuales impresos disponibles a través del servicio de atención al cliente de Intralox.

- En caso de que los manuales impresos estén en blanco y negro, puede consultar imágenes en color en el manual digital.
- La versión más reciente del manual está disponible para su descarga en www.intralox.com.

ACTUALIZACIONES

- El *manual de ingeniería de la tecnología ThermoDrive* se actualiza en su totalidad cada primavera.
- Los nuevos productos lanzados después de la actualización no se añaden al manual hasta la siguiente primavera.
- Es posible solicitar información sobre nuevos productos al servicio de atención al cliente de Intralox hasta que se actualice el manual.

2 DESCRIPCIÓN GENERAL

ACERCA DE INTRALOX

Con más de 50 años de experiencia, Intralox® sigue siendo pionero en ayudar a los clientes a alcanzar sus objetivos al ofrecer soluciones de transporte completas que crean un valor económico sustancial. Intralox ofrece una tecnología innovadora de máxima calidad dentro de un modelo de negocio directo y una estructura global específica del sector.

Nuestros equipos especializados por sector poseen un amplio conocimiento acerca de las aplicaciones de clientes y ofrecen asesoramiento, asistencia técnica y servicio de atención al cliente las 24 horas, los 7 días de la semana. Trabajar con Intralox le permite experimentar nuestro compromiso incuestionable por ofrecer soluciones y solventar los retos de nuestros clientes.

Como empresa pionera del transporte higiénico, Intralox ofrece resultados que interesan a nuestros clientes. Proporcionamos un rendimiento operativo fiable, una drástica reducción de los costes, una ventaja competitiva en mercados difíciles y el estándar más alto en gestión de riesgos en materia de seguridad alimentaria. Continuamos yendo más allá de los estándares del sector con nuevos productos, equipos, soluciones y servicios. Nuestro compromiso con la innovación ha dado lugar a más de 1400 patentes en todo el mundo. Cuando nuestros clientes se enfrentan a una necesidad específica, inventamos soluciones inteligentes para satisfacerla.

SISTEMA FOODSAFE DE INTRALOX

Póngase en contacto con Intralox para descubrir cómo nuestro sistema Intralox® FoodSafe™ puede estar a la altura de sus retos higiénicos más difíciles con:

- Bandas y componentes higiénicos, como nuestros productos ThermoDrive, que optimizan el rendimiento de la banda utilizando la tecnología patentada sin tensión
- Investigación y desarrollo a través de las pruebas realizadas por parte de expertos del sector y la total colaboración con los clientes
- Asesoramiento, educación y formación disponibles para mejorar la higiene, la calidad, la ingeniería y el liderazgo de operaciones del cliente en aplicaciones de seguridad alimentaria
- Asistencia al cliente por parte de galardonados expertos técnicos



RECURSOS DE INTRALOX

Para diseños de transportadores exclusivos, o para la asistencia general cuando se plantee utilizar soluciones ThermoDrive, póngase en contacto con Intralox. Consulte la información de contacto en la contraportada.

ASISTENCIA TÉCNICA Y REVISIÓN DEL DISEÑO: Intralox puede proporcionar asistencia técnica, revisiones de diseño y análisis informáticos para aplicaciones específicas. Intralox, además, proporciona cálculos específicos de bandas y accionamientos, así como requisitos y sugerencias de componentes.

2 DESCRIPCIÓN GENERAL

ARCHIVOS PARA DIBUJOS CAD: hay disponibles archivos AutoCAD.DXF para engranajes y limitadores ThermoDrive. Los archivos contienen información del producto para su uso en los diseños de transportadores CAD. Visite www.intralox.com para descargar los archivos.

CONSULTORÍA Y EDUCACIÓN SOBRE HIGIENE: Commercial Food Sanitation L.L.C., una empresa de Intralox, integra el asesoramiento estratégico, la experiencia y los programas de formación para ofrecer soluciones duraderas para retos de seguridad alimentaria e higienización en plantas procesadoras de alimentos de todo el mundo. Si desea obtener más información, visite www.commercialfoodsantiation.com.

DOCUMENTACIÓN DEL PRODUCTO: para consultar los manuales de usuario de ThermoDrive y los documentos adicionales del producto, visite www.intralox.com. Diríjase a *Recursos > Folletos y guías técnicas*.

INFORMACIÓN SOBRE LA EMPRESA, EL PRODUCTO Y LA APLICACIÓN: visite www.intralox.com para obtener información sobre Intralox, características del producto y aplicaciones de producto.



TECNOLOGÍA THERMODRIVE

La tecnología ThermoDrive de Intralox combina el material termoplástico homogéneo y la función de accionamiento directo de las bandas plásticas modulares con una solución de acoplamiento de accionamiento única y patentada. Esta combinación crea un tipo de sistema de banda sin tensión único que ofrece un excepcional valor al cliente.

- Elimina el coste y los complejos ajustes asociados a la gestión de un accionamiento directo con tensión o un sistema de bandas planas.
- Proporciona un rendimiento de accionamiento fiable y predecible, y reduce los costes.
- Prolonga la vida útil de la banda, minimiza el desgaste de los componentes y mejora el rendimiento de producción.

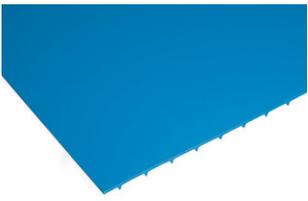
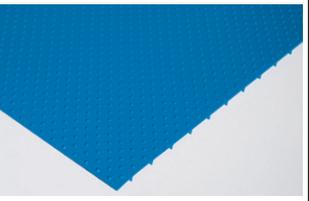
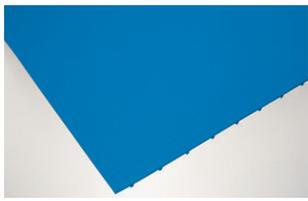
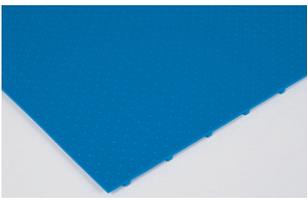
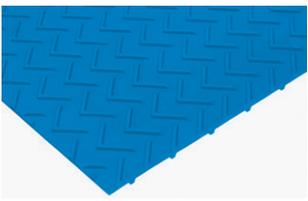
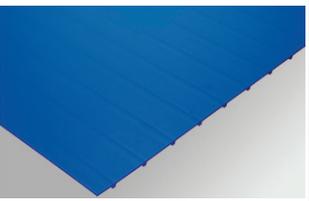
La tecnología ThermoDrive ofrece nuevas oportunidades en diseño de transportes higiénicos.

- El ajuste ligero y suelto del transportador hace que las bandas sean fáciles de levantar y limpiar.
- El componente de acceso abierto y las posibilidades de diseño del transportador permiten la limpieza in situ sin necesidad de ajustar el transportador.
- La banda plana homogénea facilita la limpieza para un cambio rápido de producto y ofrece capacidades de secado rápido.



3 LÍNEA DE PRODUCTOS

RESUMEN VISUAL

BarDrive™			
			
Flat Top E serie 8026 en poliuretano (5,3 mm)	Flat Top V2 E serie 8026 en poliuretano (6,0 mm)	Embedded Diamond Top E serie 8026 en poliuretano (6,3 mm)	Nub Top™ serie 8026 en poliuretano (6,3 mm)
			
Nub Top™ E serie 8026 en poliuretano (7,4 mm)	Flat Top E serie 8026 para uso en frío (6,0 mm)	Flat Top E serie 8026 en poliuretano A23 (6,0 mm)	Flat Top E serie 8050 en poliuretano (7,0 mm)
			
Embedded Diamond Top E serie 8050 en poliuretano (7,5 mm)	Nub Top E serie 8050 en poliuretano (8,0 mm)	Flat Top E serie 8050 para uso en frío (7,0 mm)	Flat Top E serie 8050 en Dura (7,0 mm)
			
Flat Top E serie 8050 de altas temperaturas y cargas pesadas (HTL) (7,0 mm)	Ribbed V-Top™ E serie 8050 en poliuretano (9,5 mm)	Flat Top E serie 8050 en poliuretano A23 (7,0 mm)	

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

LugDrive™			
Flat Top serie 8126 en poliuretano (6,0 mm)	Flat Top E serie 8140 en poliuretano A23 (10,5 mm)	Embedded Diamond Top E serie 8140 en poliuretano (11,5 mm)	Flat Top E serie 8140 en Dura (10,5 mm)
Flat Top E serie 8140 en poliuretano A23 con doble barra de tracción (10,5 mm)	Embedded Diamond Top E serie 8140 en poliuretano con doble barra de tracción (11,5 mm)	Flat Top E serie 8140 en Dura con doble barra de tracción (10,5 mm)	

Opciones de unión de bandas			
Extremos preparados	Sin fin	ThermoLace con Heavy-Duty Edge™ (HDE)	Enlazado de metal

Fabricación de la banda			
Empujadores de 90 grados	Empujadores de 75 grados	Empujadores tipo cucharón	Empujadores de cucharón de superficie corta
Perforaciones	Ranuras de canaleta	Desmontaje de la barra impulsora	Sealed Pocket

Fabricación de la banda			
			
Escuadras del empujador	Paredes laterales sincronizadas	Guía en V	

CONSIDERACIONES DE LA SELECCIÓN DE BANDAS

Para seleccionar la banda ThermoDrive correcta, considere todas las opciones.

- Elija una banda básica. Cada descripción de la banda indica varias características. Por ejemplo, la **Flat Top S8050 (7,0 mm) en poliuretano azul** indica las siguientes características de la banda.

 - La serie de la banda es la **8050**, que cuenta con 50 mm de paso de accionamiento (distancia entre cada barra de tracción).
 - El estilo de la banda (textura de la superficie) es **Flat Top**.
 - El espesor de la banda es de **7,0 mm**. La barra de tracción, el material y la textura de la superficie determinan el espesor.
 - El color del material de la banda es **azul**.
 - El material de la banda es **poliuretano**.
- En función de la descripción de la banda, elija otras especificaciones. No todas las correas tienen las mismas opciones.

 - Opciones de unión de bandas
 - Características de banda como ranuras de canaleta, sistema de extracción de la barra impulsora o perforaciones
 - Accesorios para bandas como empujadores, paredes laterales sincronizadas, guía en V y escuadras
- Revise las siguientes consideraciones para la selección de la banda y la información específica de la banda para elegir la mejor opción para su aplicación. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

ELIJA EL MATERIAL

Las bandas y los accesorios ThermoDrive están disponibles tanto en poliuretano estándar como en materiales para aplicaciones especiales.

Poliuretano: diseñado para ofrecer resistencia a la abrasión y al desgaste en entornos no propensos a la hidrólisis; disponible en azul o blanco

- Se utiliza en rangos de temperatura continua de 20 °F a 140 °F (-7 °C a 60 °C); póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para seleccionar el material final en función de las temperaturas
- En función de la serie, el estilo y el espesor de la banda, ofrece resistencias de banda de 175 lbf/pie de ancho (2554 Nm de ancho) a 420 lbf/pie de ancho (6129 Nm de ancho)

Uso en frío (CU): diseñado para soportar desde temperaturas ambiente hasta temperaturas muy bajas; proporciona un alto rendimiento en entornos fríos

- Se utiliza en aplicaciones con rangos de temperatura de -30 °F a 75 °F (-34 °C a 24 °C); póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para seleccionar el material final en función de las temperaturas
- En función de la serie y el espesor de la banda, ofrece una resistencia de banda de 150 lbf/pie de ancho (2189 Nm de ancho) a 225 lbf/pie de ancho (3284 Nm de ancho)

Dura: diseñado para cargas pesadas a temperaturas altas y bajas

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

- Se utiliza con rangos de temperatura de $-4\text{ }^{\circ}\text{F}$ a $140\text{ }^{\circ}\text{F}$ ($-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $60\text{ }^{\circ}\text{C}$); póngase en contacto con Intralox si desea utilizarlo a temperaturas superiores o inferiores a las indicadas
- Ofrece resistencias de banda de hasta 950 lbf/pie de ancho (13 864 Nm de ancho)

Altas temperaturas y cargas pesadas (HTL): utilizado para temperaturas altas y cargas pesadas

- Se utiliza en aplicaciones con rangos de temperatura de $60\text{ }^{\circ}\text{F}$ a $212\text{ }^{\circ}\text{F}$ ($15\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $100\text{ }^{\circ}\text{C}$)
- Ofrece resistencias de banda de hasta 1056 lbf/pie de ancho (15 411 Nm de ancho)

Poliuretano A23: diseñado para su correcto funcionamiento en aplicaciones con tendencia a la hidrólisis

- Se utiliza en aplicaciones con rangos de temperatura de $32\text{ }^{\circ}\text{F}$ a $212\text{ }^{\circ}\text{F}$ ($0\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $100\text{ }^{\circ}\text{C}$)
- Ofrece resistencias de banda de hasta 540 lbf/pie de ancho (7881 Nm de ancho)

La dureza del polímero mide la resistencia de un polímero a la indentación por un objeto más duro (normalmente, acero) cuando se realiza una prueba estándar. En los materiales plásticos dúctiles (como ThermoDrive), la dureza es en cierto modo proporcional a la rigidez ("módulo elástico") del polímero. Sin embargo, la dureza no siempre es un buen indicador de propiedades como la resistencia, el desgaste y la resistencia a los arañazos. Por lo general, en el caso de los polímeros, la dureza se mide en escalas Shore A o Shore D. Shore A se reserva para gomas y elastómeros más blandos, mientras que Shore D es útil para polímeros más duros.

Valores de dureza del material de la banda	
Material	Valor de dureza
Poliuretano	57 Shore D
Poliuretano A23	54 Shore D
Para uso en frío	90 Shore A
Altas temperaturas y cargas pesadas (HTL)	59 Shore D (promedio de la mezcla 55 y 63 Shore D)
Dura	50 Shore D

ELIJA EL ESTILO DE BANDA (TEXTURA DE LA SUPERFICIE)

Las bandas y accesorios ThermoDrive están disponibles en las superficies estándar Flat Top y en las superficies de aplicación especial.

Flat Top (FT): acabado de superficie mate, optimizado para una liberación del producto eficaz y una mayor facilidad de limpieza

Embedded Diamond Top (EDT): textura de superficie de diamante incrustado lavable, con características superiores de liberación del producto

Nub Top™ (NT): perfil superior elevado que presenta características de agarre con algunos productos y características de liberación con otros

Ribbed V-Top™ (RVT): perfil superior con patrón superpuesto de costillas y V en relieve que mejora la liberación y retirada del producto en la descarga; mejora las capacidades de transporte de productos a granel con una inclinación de hasta 30 grados sin necesidad de empujadores

ELIJA LA SERIE DE LA BANDA

Las bandas ThermoDrive están disponibles con un paso de accionamiento nominal de 26, 40 o 50 mm (valores redondeados). Un paso más corto reduce el diámetro del engranaje y el espacio necesario para las transferencias de producto. Un paso más largo se correlaciona con transferencias y diámetros de engranajes más grandes, bandas más gruesas y una mayor capacidad de tracción de la banda.

BarDrive

- **Bandas de la serie 8026:** paso de accionamiento de 26 mm; normalmente se utilizan para aplicaciones con carga ligera y productos que requieran distancias de transferencia cortas
- **Bandas de la serie 8050:** paso de accionamiento de 50 mm; normalmente se utilizan para aplicaciones con carga de moderada a pesada, en las que se aceptan distancias de transferencia superiores

LugDrive

- **Bandas de la serie 8126:** paso de accionamiento de 26 mm; normalmente se utilizan para aplicaciones con carga ligera y productos que requieran distancias de transferencia cortas

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

- **Bandas de la serie 8140:** paso de accionamiento de 40 mm; se utilizan para aplicaciones con carga de ligera a moderada en las que se aceptan distancias de transferencia superiores

SELECCIÓN DE LAS OPCIONES DE UNIÓN DE BANDAS

Los extremos de las bandas ThermoDrive ofrecen varios tipos de unión: sin extremos, extremos preparados, ThermoLace HDE o enlazado de metal. La resistencia del tipo de unión elegido influye en la capacidad de tracción máxima de la banda. Consulte [Opciones de unión de bandas](#).

ELIJA LAS CARACTERÍSTICAS Y LOS ACCESORIOS DE LA BANDA

Hay características especiales de la banda disponibles para aplicaciones exclusivas.

Perforaciones: patrón de orificios de la banda empleado con más frecuencia para aplicaciones de desagüe higiénico

Ranuras de canaleta: sistema de extracción de la barra de tracción a lo largo de la banda que desmonta por completo la barra de tracción y aproximadamente 0,039 pulg. (1 mm) de la cubierta de la banda; la ranura de canaleta tiene 2 pulg. (50 mm) de ancho; están diseñadas para permitir una canalización profunda para aplicaciones de mucha canalización; no son necesarias para todos los transportadores de canaleta

Desmontaje de la barra impulsora: desmontaje de la barra impulsora a lo largo de la banda, que deja libres unas 0,005 pulg. (0,13 mm) de la barra impulsora y del espesor de la cubierta

Hay disponibles varios accesorios para determinadas bandas.

Empujadores: accesorio vertical unido higiénicamente a todo el ancho de la banda, disponible en diferentes tipos, alturas, espesores y estilos; contribuyen a un transporte fiable en aplicaciones inclinadas o ascendentes

Escuadras de los empujadores: soporte inclinado del empujador unido al empujador para aumentar la rigidez del empujador; se utilizan a menudo en aplicaciones de carga pesada

Pared lateral sincronizada: accesorio vertical unido higiénicamente a lo largo de la banda, disponible en diferentes alturas, espesores y estilos; diseñada para la contención efectiva del producto

Guía en V: accesorio vertical unido higiénicamente a lo largo de la banda; útil como sujeción para las transiciones de transportadores Z y la contención de retorno

Para obtener más información, consulte [Características de la banda](#) y [Accesorios de la banda](#).

Referencia de disponibilidad de las bandas, características y accesorios										
Material	Poliuretano				Para uso en frío	Dura	HTL	PUR A23	PUR A23	
Color	Azul			Blanco	Azul	Azul	Natural	Azul	Blanco	
Estilo	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
BarDrive										
Serie 8026										
5,3 mm	BTF				BTF					
6,0 mm	BTF				BTF	BTF			BF	
6,3 mm		BTF	BF							
7,4 mm			BTF							
Serie 8050										
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BTFS	
7,5 mm		BTFS								
8,0 mm			BTF							
9,5 mm				B						
LugDrive										
Serie 8126										
6,0 mm	B									
Serie 8140										
10,5 mm (barra de tracción simple)							BF		BFSV	BFSV
11,5 mm (barra de tracción simple)		BFSV								

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Referencia de disponibilidad de las bandas, características y accesorios										
Material	Poliuretano				Para uso en frío	Dura	HTL	PUR A23	PUR A23	
Color	Azul			Blanco	Azul	Azul	Natural	Azul	Blanco	
Estilo	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
10,5 mm (doble barra de tracción)							BF		BFV	BFV
11,5 mm (doble barra de tracción)		BFSV								

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

B: banda disponible en la serie, el espesor, el material, el color y el estilo señalados

P: perforaciones disponibles; T: ranuras de canaleta disponibles; F: empujadores disponibles; S: pared lateral disponible; V: guía en V disponible

Consulte [Características de la banda](#) y [Accesorios de la banda](#). Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener más información de las opciones.

PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

CONFORMIDAD NORMATIVA DE LOS MATERIALES

Aprobado por la FDA: el material cumple los requisitos de la FDA descritos en el Código de Reglamentos Federales, Capítulo 21, Parte 177, como se indica. El material es aceptable a nivel químico para aplicaciones de uso repetido en áreas de matanza, procesamiento, transporte y almacenamiento que estén en contacto directo con productos cárnicos o avícolas.

APROBADO POR LA UE el material cumple el marco del Reglamento 1935/2004/CE. Los monómeros y aditivos utilizados para fabricar el plástico se enumeran en la lista europea. Cuando se probaron según los criterios descritos en el Reglamento 10/2011 de la UE, el artículo acabado no superó el límite de migración global (OML) y cualquier límite de migración específica (LME) aplicable.

PRUEBA PARA LÁCTEOS 3A esta prueba se basa en materiales, no en el diseño del producto. En las pruebas de uso acelerado, los materiales mantienen las propiedades funcionales esenciales y el acabado de la superficie cuando se limpian y desinfectan. Las bandas ThermoDrive cuentan con la certificación 3A para lácteos.

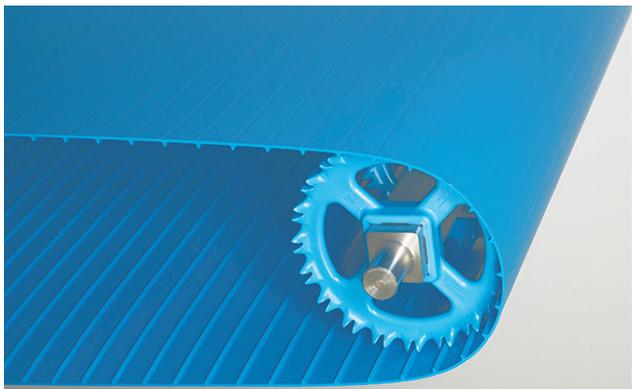
Cumplimiento del material de la banda ^a				
Nombre del material	Aprobado por la FDA	Aprobado por la UE	Prueba para lácteos 3A	Certificación 3A ^b
Uso en frío (CU)	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Dura	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Cargas pesadas y altas temperaturas (HTL)	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano azul	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano blanco	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano A23	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para verificar el cumplimiento de las combinaciones de colores de material específicos para aplicaciones concretas.

^b Las bandas cumplen con las normas sanitarias 3A para el diseño y la fabricación.

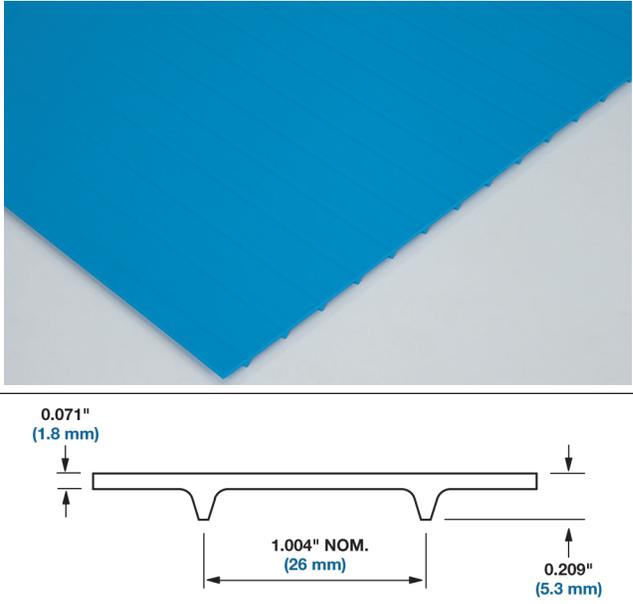
BARDRIVE

S8026 Flat Top E en poliuretano (5,3 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,004	26
Espesor total	0,209	5,3
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	2,50	64
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	2,0	51
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	Azul, blanco	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Disponible con empujadores.
- Si está considerando el engranaje 6T, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) para obtener información adicional.
- Si ThermoLace HDE es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 5,3 mm. El espesor de S8026 ThermoLace HDE es de 6,0 mm. Esto da lugar a un escalón en la parte inferior de la banda debido a la diferencia de grosor.
- Consulte las tablas de datos de engranajes para ver las opciones de engranajes compatibles.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



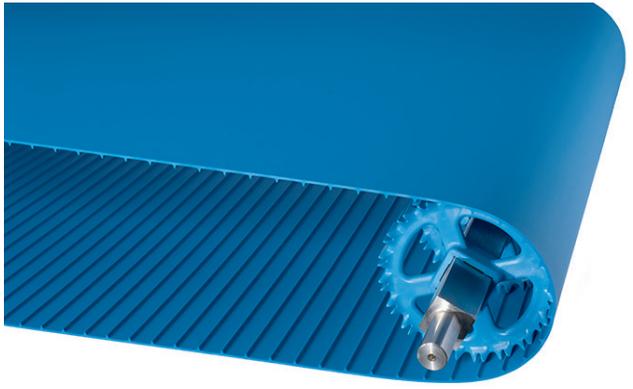
Datos de la banda						
Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	175	2554	20 a 140	-7 a 60	0,57	2,78

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

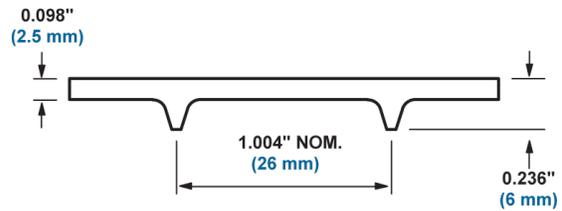
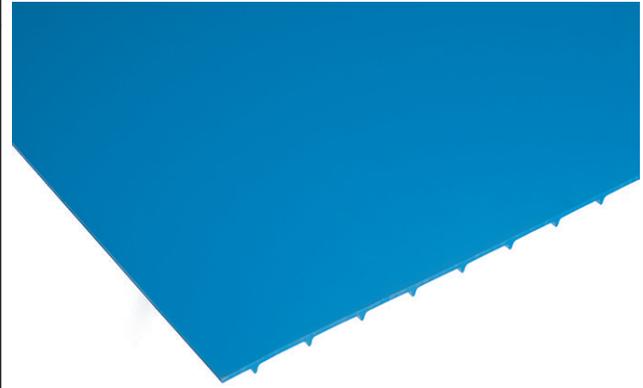
^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [Unión ThermoLace S8026 HDE](#).

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

	pulg.	mm	
Paso	1,004	26	
Espesor total	0,236	6,0	
Ancho mínimo	1	25	
Ancho máximo	72	1829	
Diámetro de flexión inversa mínimo	3,25	82	
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	3,2	81	
Superficie abierta (continua)	0 %		
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE		
Colores disponibles	Azul, blanco		

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Disponible con empujadores.
- Consulte las tablas de datos de engranajes para ver las opciones de engranajes compatibles.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	300	4378	20 a 140	-7 a 60	0,69	3,35

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [Unión ThermoLace S8026 HDE](#).

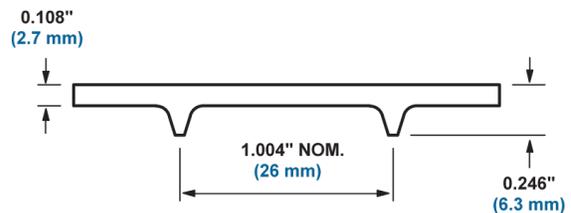
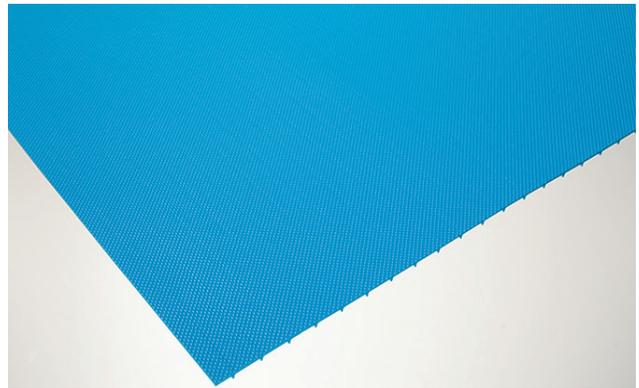
S8026 Embedded Diamond Top E en poliuretano (6,3 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,004	26
Espesor total	0,248	6,3
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	3,25	82
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	3,2	81
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Incluye un perfil probado Embedded Diamond Top para proporcionar características de liberación superiores en aplicaciones en las que los requisitos de liberación del producto superen las características del Flat Top.
- Disponible con empujadores.
- ThermoLace HDE es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace HDE es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 6,3 mm. El espesor de S8026 ThermoLace HDE es de 6,0 mm. Esto da lugar a un escalón en la parte inferior de la banda debido a la diferencia de grosor.
- Consulte las tablas de datos de engranajes para ver las opciones de engranajes compatibles.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	300	4378	20 a 140	-7 a 60	0,69	3,37

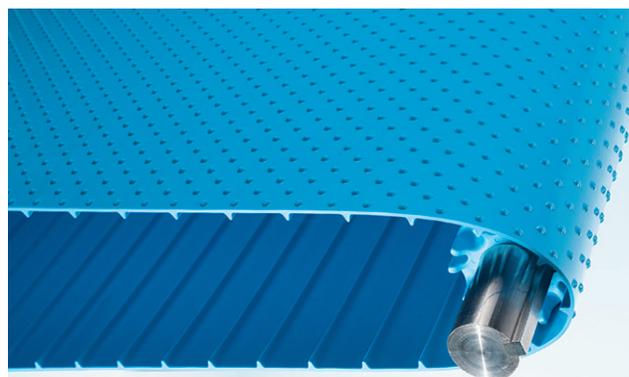
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c Para conocer las opciones específicas de ThermoLace HDE, consulte [Unión ThermoLace S8026 HDE](#).

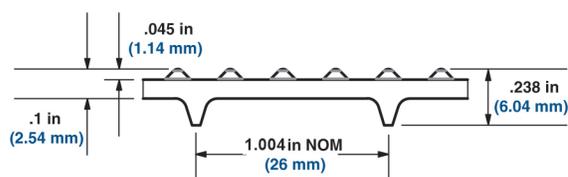
S8026 Nub Top™ en poliuretano (6,3 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,004	26
Espesor total	0,238	6,045
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	24	610
Diámetro de flexión inversa mínimo	2,5	64
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	2,0	51
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Proporciona un excelente agarre para transporte con pendiente moderada; ofrece una mayor liberación de determinados productos.
- Disponible con empujadores.
- Si está considerando el engranaje 6T, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) para obtener información adicional.
- ThermoLace HDE es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace HDE es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 6,3 mm. El espesor de S8026 ThermoLace HDE es de 6,0 mm. Esto da lugar a un escalón en la parte inferior de la banda debido a la diferencia de grosor.
- Consulte las tablas de datos de engranajes para ver las opciones de engranajes compatibles.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	96	1401	20 a 140	-7 a 60	0,533	2,6

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [Unión ThermoLace S8026 HDE](#).

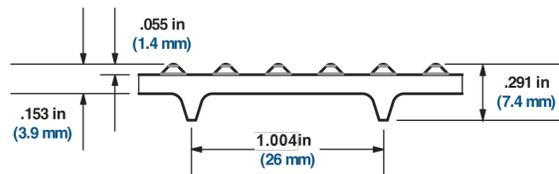
S8026 Nub Top™ E en poliuretano (7,4 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,004	26
Espesor total	0,291	7,4
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	3,25	83
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	3,2	81
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Proporciona un excelente agarre para transporte con pendiente moderada; ofrece una mayor liberación de determinados productos.
- Disponible con empujadores.
- ThermoLace HDE es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Consulte las tablas de datos de engranajes para ver las opciones de engranajes compatibles.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	300	4378	20 a 140	-7 a 60	0,754	3,68

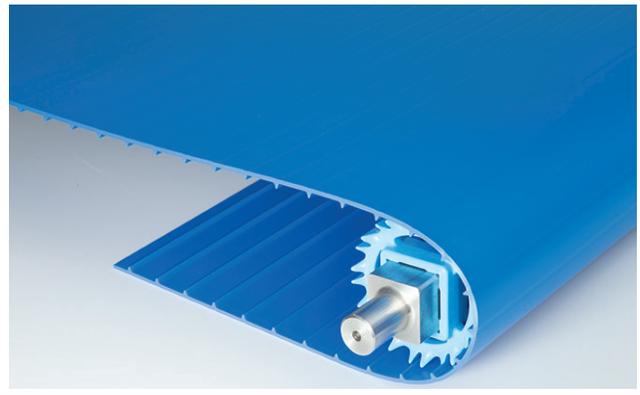
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [Unión ThermoLace S8026 HDE](#).

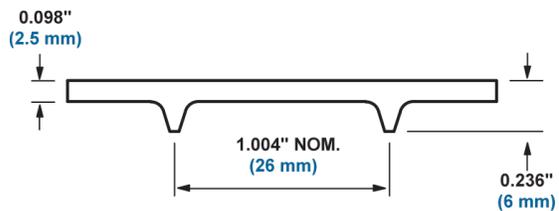
S8026 Flat Top E para uso en frío (6,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,004	26
Espesor total	0,236	6,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	Consulte las notas sobre el producto	
Diámetro mínimo del engranaje	Consulte las notas sobre el producto	
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Para su uso en condiciones de temperatura ambiente muy frías; diseñado para un rendimiento máximo en entornos más fríos.
- Disponible con empujadores.
- El diámetro mínimo de la flexión inversa y del engranaje varía con la temperatura:
 - Diámetro de 3 pulg. (76 mm) a una temperatura de 20 °F a 75 °F (de -6,7 °C a 24 °C)
 - Diámetro de 4 pulg. (102 mm) a una temperatura de 0 °F a 20 °F (de -17,8 °C a -6,7 °C)
 - Diámetro de 5 pulg. (127 mm) a una temperatura de -30 °F a 0 °F (de -34,4 °C a -17,8 °C)
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Para uso en frío	150	2189	-30 a 75	-34 a 24	0,69	3,37

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

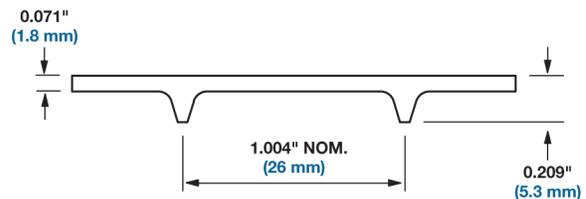
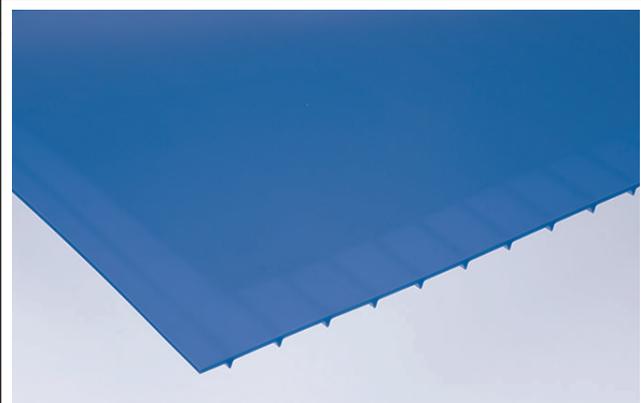
^b Para uso continuado por debajo de 30 °F (-1 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

S8026 Flat Top E en poliuretano A23 (6,0 mm)

	pulg.	mm	
Paso	1,004	26	
Espesor total	0,236	6	
Ancho mínimo	1	25	
Ancho máximo	72	1829	
Diámetro de flexión inversa mínimo	3,25	83	
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	3,2	81	
Superficie abierta (continua)	0 %		
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE		
Colores disponibles	azul		

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie con acabado mate está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Disponible con empujadores.
- Para un uso continuo **desde 32 °F (0 °C) hasta 212 °F (100 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 140 °F (60 °C)**, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente y proporcione información de la aplicación.
 - Para un uso **por debajo de 32 °F (0 °C)**, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje y otras consideraciones.
- Consulte las tablas de datos de engranajes para ver las opciones de engranajes compatibles.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



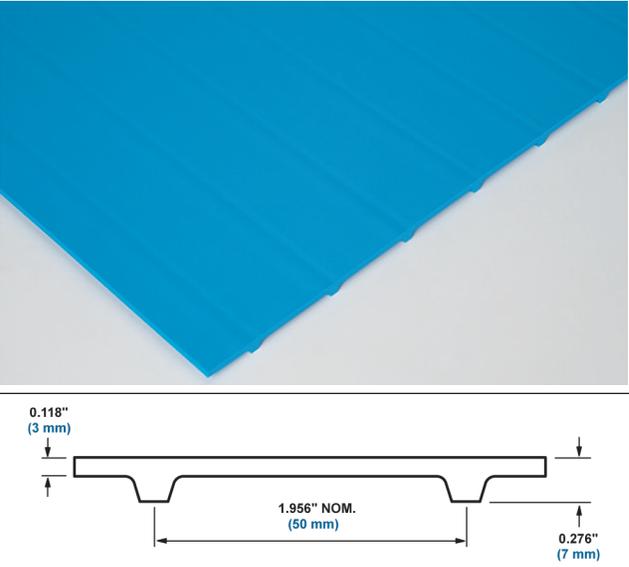
Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{d,ef}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	N/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano A23	385	5619	Consulte las <i>Notas sobre el producto</i> en la tabla anterior.		0,51	2,49

^d Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^e Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^f Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [Unión ThermoLace S8026 HDE](#).

S8050 Flat Top E en poliuretano (7,0 mm)						
		pulg.	mm			
Paso		1,956	50			
Espesor total		0,276	7,0			
Ancho mínimo		1	25			
Ancho máximo		72	1829			
Diámetro de flexión inversa mínimo		4,0	102			
Diámetro mínimo del engranaje (6T)		4,0	102			
Superficie abierta (continua)	0 %					
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, ThermoLace HDE, enlazado de metal					
Colores disponibles	Azul, blanco					
Notas sobre el producto						
<ul style="list-style-type: none"> • Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda. • La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza. • Disponible con empujadores y paredes laterales sincronizadas. • Si está considerando el engranaje 6T, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) para obtener información adicional. • Consulte Conformidad normativa de los materiales para obtener información sobre la conformidad normativa. 						
Datos de la banda						
Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	420	6129	20 a 140	-7 a 60	0,89	4,35
<p>^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada.</p> <p>^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer la capacidad de tracción real de la banda.</p> <p>^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte S8050 ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge.</p>						

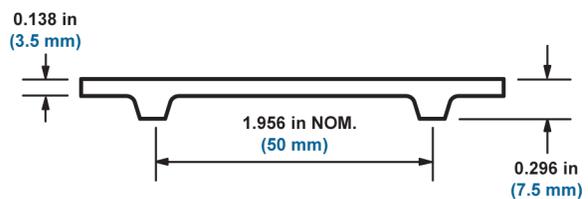
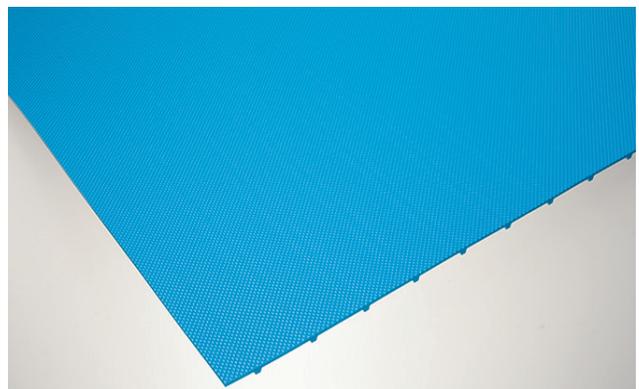
S8050 Embedded Diamond Top E en poliuretano (7,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,956	50
Espesor total	0,296	7,5
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	5,2	132
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, ThermoLace HDE, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Incluye un perfil probado Embedded Diamond Top para proporcionar características de liberación superiores en aplicaciones en las que los requisitos de liberación del producto superen las características del Flat Top.
- Disponible con empujadores y paredes laterales sincronizadas.
- ThermoLace HDE es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace HDE es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 7,5 mm. El espesor de S8050 ThermoLace HDE es de 7,0 mm. Esto provoca un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	420	6129	20 a 140	-7 a 60	0,89	4,34

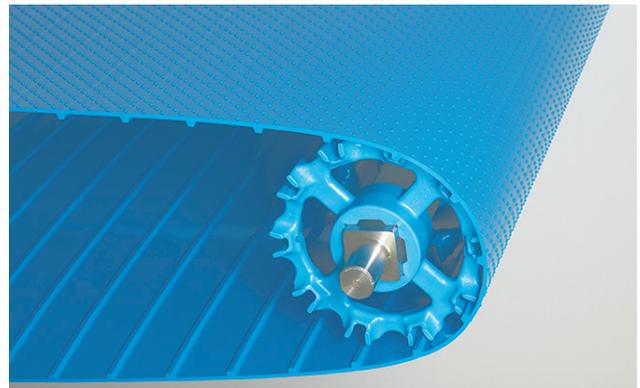
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [S8050 ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge](#).

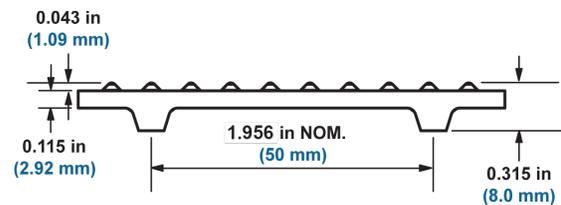
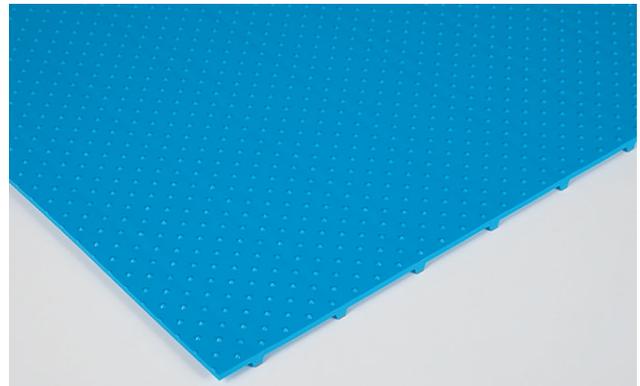
S8050 Nub Top E en poliuretano (8,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,956	50
Espesor total	0,315	8,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	42	1067
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	4,0	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, ThermoLace HDE, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Proporciona un excelente agarre para transporte con pendiente moderada; ofrece una mayor liberación de determinados productos.
- Disponible con empujadores.
- ThermoLace HDE es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace HDE es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 8,0 mm. El espesor de S8050 ThermoLace HDE es de 7,0 mm. Esto provoca un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- Si está considerando el engranaje 6T, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) para obtener información adicional.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	420	6129	20 a 140	-7 a 60	0,86	4,20

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [S8050 ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge](#).

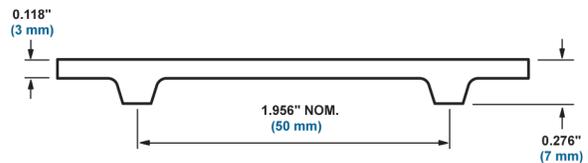
S8050 Flat Top E para uso en frío (7,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,956	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	Consulte las notas sobre el producto	
Diámetro mínimo del engranaje	Consulte las notas sobre el producto	
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Para su uso en condiciones de temperatura ambiente muy frías; diseñado para un rendimiento máximo en entornos más fríos.
- Disponible con empujadores y paredes laterales sincronizadas.
- El diámetro mínimo de la flexión inversa y del engranaje varía con la temperatura:
 - Diámetro de 4 pulg. (102 mm) a una temperatura de 20 °F a 75 °F (de -6,7 °C a 24 °C)
 - Diámetro de 5 pulg. (127 mm) a una temperatura de 0 °F a 20 °F (de -17,8 °C a -6,7 °C)
 - Diámetro de 6 pulg. (152 mm) a una temperatura de -30 °F a 0 °F (de -34,4 °C a -17,8 °C)
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Para uso en frío	225	3284	-30 a 75	-34 a 24	0,82	4,00

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado por debajo de 30 °F (-1 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

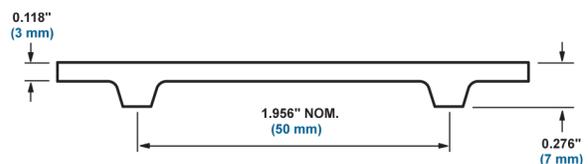
S8050 Flat Top E en Dura (7,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,956	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	6,0	152
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, ThermoLace HDE, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñado para cargas pesadas a temperaturas altas y bajas.
- Disponible con empujadores.
- Proporciona una resistencia a impactos considerable.
- Para un uso continuo **desde -4 °F (-20 °C) hasta 140 °F (60 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 140 °F (60 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente y proporcione información de la aplicación.
 - Para **un uso continuo por debajo de -4 °F (-20 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b}		Rango de temperatura (continuo) ^c		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Dura	950	13 864	-4 a 140	-20 a 60	0,73	3,56

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; utilice engranajes apilados para aplicaciones con cargas superiores al 50 % de la resistencia de la banda.

^b Para uso continuado por debajo de -4 °F (-20 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

^c Para temperaturas superiores a 140 °F (60 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox.

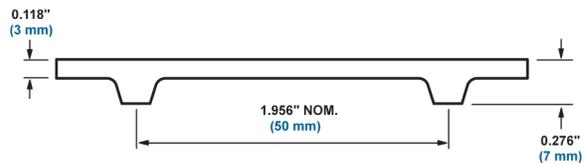
S8050 Flat Top E de altas temperaturas y cargas pesadas (HTL) (7,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,956	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	50	1270
Diámetro de flexión inversa mínimo	6,0	152
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	Natural	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñada específicamente para cargas pesadas o altas temperaturas.
- Para un uso continuo por debajo de 60 °F (15 °C), póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente si desea conocer el diámetro mínimo necesario del engranaje.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b}		Rango de temperatura (continuo) ^c		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
HTL	1056	15 411	60 a 212	15 a 100	0,88	4,31

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; utilice engranajes apilados para aplicaciones con cargas superiores al 50 % de la capacidad de tracción máxima de la banda.

^b Para uso continuado a más de 170 °F (77 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c En algunas aplicaciones, las temperaturas de uso continuo pueden superar los 210 °F (100 °C).

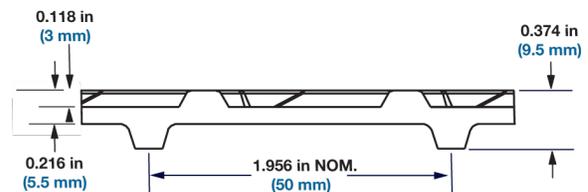
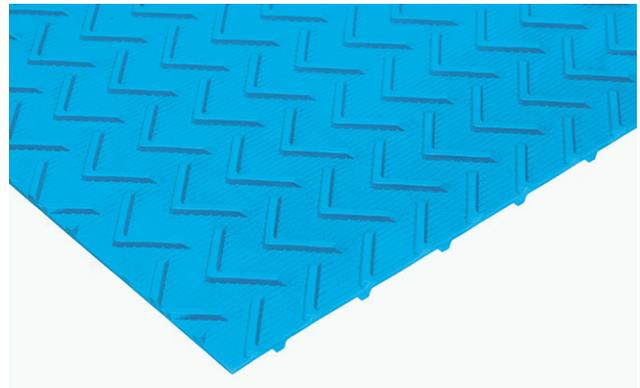
S8050 Ribbed V-Top™ E en poliuretano (9,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,956	50
Espesor total	0,374	9,5
Ancho mínimo	2	51
Ancho máximo	42	1067
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Permite el transporte de productos a granel en pendientes de hasta 30 grados sin la necesidad de utilizar empujadores.
- Permite una liberación y retirada mejoradas del producto en la descarga.
- La unión ThermoLace HDE es una Flat Top de hasta 12 pulg. (305 mm) en toda la varilla de articulación.
- La unión térmica es una Flat Top de menos de 1 pulg. (25 mm) en toda la unión térmica.
- La unión térmica requiere una herramienta para desbarbar los extremos de unión de bandas ThermoDrive y separadores de Intralox.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	180	2627	20 a 140	-7 a 60	0,987	4,82

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [S8050 ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge](#).

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

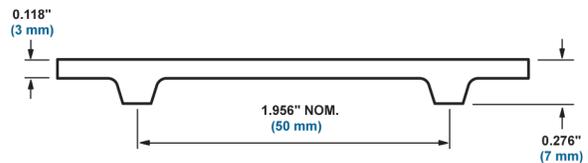
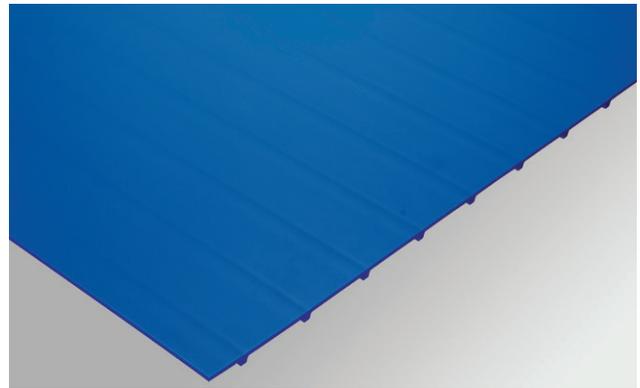
	pulg.	mm
Paso	1,956	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	5,2	132
Diámetro mínimo del engranaje (8T)	5,2	132
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, ThermoLace HDE, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	Azul, blanco	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñado para su correcto funcionamiento en aplicaciones con tendencia a la hidrólisis.
- Disponible con empujadores y paredes laterales.
- Para un uso continuo **desde 32 °F (0 °C) hasta 212 °F (100 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 140 °F (60 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione información de la aplicación.
 - Para un uso **por debajo de 32 °F (0 °C)**, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje y otras consideraciones.

Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b}		Rango de temperatura (continuo) ^c		Peso de la banda	
	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
PUR A23	540	7880	Consulte las <i>Notas sobre el producto</i> en la tabla anterior.		0,804	3,93

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada

^b Para uso continuado por encima de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad real de la banda.

^c Para temperaturas inferiores a 32 °F (0 °C) o superiores a 212 °F (100 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox.

COMPONENTES DE BARDRIVE

ENGRANAJES S8026 Y S8050

Consideraciones para la elección de engranajes

- Todos los engranajes que se muestran están disponibles en Intralox.
- Seleccione una serie de engranajes que sea compatible con la serie de bandas.
- Seleccione un tamaño de engranaje que sea compatible con el diámetro mínimo del engranaje de la banda. Para bandas con paredes laterales sincronizadas, elija el tamaño del engranaje en función del paso y de la altura de la pared lateral.
- Diseñe la zona motriz con una separación máxima de 3 pulg. (75 mm) de zona central de alineación entre los engranajes.
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los plazos de entrega antes de realizar el pedido.
- Elija el estilo EZ Clean para aplicaciones higiénicas.
- Los engranajes de ancho completo y los engranajes de tracción máxima se recomiendan para su uso únicamente en ejes motrices. Para recibir recomendaciones técnicas, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox.

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

^a Utilice un ancho de banda mínimo más pequeño que el ancho de la banda para determinar la cantidad mínima de engranajes que se necesitan. Las bandas están disponibles en incrementos de 0,03125 pulg. (0,79 mm).

^b Se necesitan más engranajes para las aplicaciones con cargas pesadas. Todos los engranajes deben bloquearse en su posición. Permita un movimiento lateral máximo de ±0,125 pulg. (3,0 mm).

^c Utilice un ancho de banda mínimo más pequeño que el ancho de la banda para determinar la cantidad mínima de engranajes que se necesitan. Las bandas están disponibles en incrementos de 0,03125 pulg. (0,79 mm).

^d Se necesitan más engranajes para las aplicaciones con cargas pesadas. Todos los engranajes deben bloquearse en su posición. Permita un movimiento lateral máximo de ±0,125 pulg. (3,0 mm).

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de los engranajes de acetal moldeados EZ Clean S8026											
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)	
6 ^{a, bc}	2,0	51	1,9	48	1,0 ^b	25 ^b	1		25		
10 ^d	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1		25		
								1,5		40	
12	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40	
20	6,4	163	6,4	162	1,0	25		1,5		40	

^a No compatible con ThermoLace

^b La anchura nominal del diente es de 1 pulg. (25,4 mm); la anchura nominal del cubo es de 0,7 pulg. (17,8 mm). Los planos de los engranajes ThermoDrive se pueden encontrar en el sitio web de Intralox para obtener más información.

^c No compatible con anillos de retención reforzados bipartidos de agujero redondo de 1 pulg.

^d No compatible con anillos de retención reforzados bipartidos de acero inoxidable

Datos de los engranajes de acetal mecanizados EZ Clean S8026											
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)	
8 ^a	2,5	64	2,5	64	1,0	25	1		25		

^a No compatible con ThermoLace

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de los engranajes de acetal mecanizados sin enlazado EZ Clean S8026										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
20 ^a	6,4	163	6,4	162	1	25		1,5		40



^aNo compatible con ThermoLace HDE

Datos de los engranajes de acetal moldeados EZ Clean S8050										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
6	4,0	102	3,7	94	1,5	38		1,5		40
8	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,5	38		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1,5	38		1,5		40



3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de los engranajes resistentes a la acumulación en acetal natural S8050 ^a										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU.		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1,50	38		1,5		40
								2,5		60
12	7,7	196	7,6	193	1,50	38		1,5		40
								2,5		60



^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

Datos de los engranajes de acetal mecanizados EZ Clean S8050										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		2,0		
								2,5		
12	7,7	196	7,6	193	1,0	25		2,0		
								2,5		
16	10,3	262	10,1	255	1,0	25		1,5		40
								2,5		



Datos de los engranajes de nilón mecanizados EZ Clean S8050										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40



3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de los engranajes de acetal mecanizados sin enlazado S8050 EZ Clean^a

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1	25		2,5		60



^a No compatibles con ThermoLace HDE

Datos de los engranajes bipartidos S8050^{a,b}

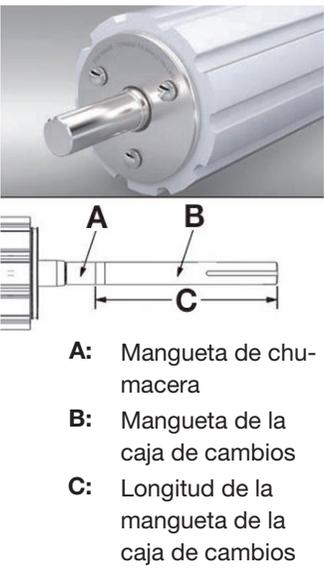
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Tamaños de agujero disponibles			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
8	5,2	132	5,0	127	1,0	25		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		1,5		40



^a Disponible en acetal natural mecanizado o nilón natural resistente a la abrasión

^b Los engranajes tienen una dirección de accionamiento preferida; compruebe las flechas de los laterales del cuerpo.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Engranaje de ancho completo ^{a, b}								
Anchuras disponibles	N.º de dientes	Diám. nom. de paso	Diám. ext. nom.	Opciones de colorante	Diá. de la mangueta de chumacera	Diá. de la mangueta de la caja de cambios	Longitud de la mangueta de la caja de cambios	
10 pulg. (254 mm)	10	6,5 pulg. (165 mm)	6,3 pulg. (160 mm)	Tinte o sin tinte	Hasta 2 pulg. (50 mm)	Hasta 2 pulg. (50 mm)	Hasta 15 pulg. (381 mm)	 <p>A: Mangueta de chumacera B: Mangueta de la caja de cambios C: Longitud de la mangueta de la caja de cambios</p>
12 pulg. (305 mm)								
16 pulg. (406 mm)								
18 pulg. (457 mm)								
20 pulg. (508 mm)								
24 pulg. (610 mm)								
30 pulg. (762 mm)								
36 pulg. (914 mm)								

^a Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener más información sobre las anchuras.
^b Los engranajes de ancho completo solo se deben utilizar en un eje motriz.

EXTREMO CONDUCIDO S8026 Y S8050

- Las ruedas y rodillos de soporte son compatibles con las bandas S8026 y S8050, a menos que se indique lo contrario.
- Las ruedas de soporte están diseñadas para su uso en ejes cuadrados. Cuando utilice ejes redondos, utilice los rodillos de retorno.
- Los diámetros de la rueda y del rodillo de soporte deben cumplir con el diámetro mínimo del engranaje de la banda.
- Elija los rodillos con bridas solo para los extremos exteriores del eje cuando se precise la contención de la banda.
- Para obtener información sobre los tiempos de salida de almacén, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

Datos de la rueda de soporte ThermoDrive ^a									
Diám. aprox. de paso de rueda pulg.	Diám. aprox. de paso de rueda mm	Diám. de rueda pulg.	Diám. de rueda mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
						EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
						Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		2,5		
							1,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		2,5		
							1,5		

^a Diseñada para funcionar con los engranajes de diámetro correspondiente; el material es UHMW-PE.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos del rodillo de retorno ThermoDrive ^a							
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^a El material es UHMW-PE.

Datos del rodillo con bridas ThermoDrive ^a							
Diám. nom. rodillo pulg. ^b	Diám. nom. rodillo mm ^c	Ancho nom. del cubo pulg. ^d	Ancho nom. del cubo mm ^e	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^a El material es UHMW-PE.

^b La brida de 0,75 pulg. (19 mm) no está incluida en el diámetro nominal del rodillo; el diámetro real del rodillo es de 5,5 pulg. (140 mm).

^c La brida de 0,75 pulg. (19 mm) no está incluida en el diámetro nominal del rodillo; el diámetro real del rodillo es de 5,5 pulg. (140 mm).

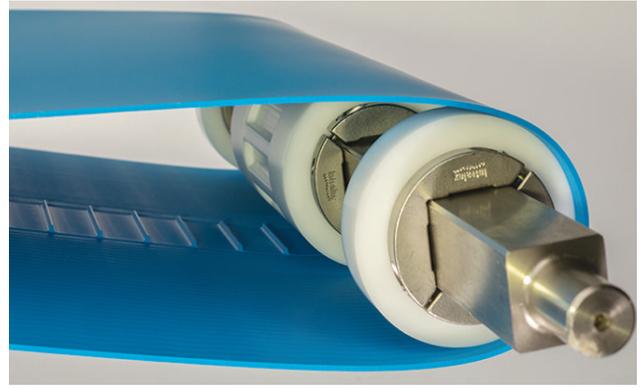
^d La brida no está incluida en el ancho nominal del cubo; el ancho real del cubo es de 1,23 pulg. (31 mm).

^e La brida no está incluida en el ancho nominal del cubo; el ancho real del cubo es de 1,23 pulg. (31 mm).

LUGDRIVE

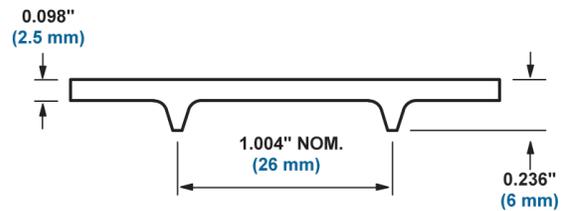
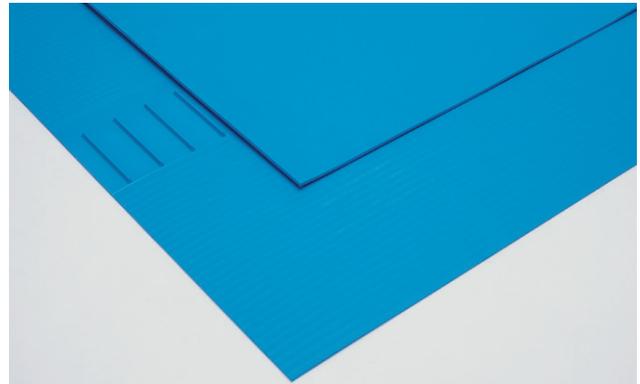
S8126 Flat Top en poliuretano (6,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,004	26
Espesor total	0,236	6,0
Ancho mínimo	10	254
Ancho máximo	24	610
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102
Diámetro mínimo del engranaje (12T)	4,0	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Diseñada para adaptar determinadas aplicaciones de transportadores de canaleta de tensión alta a soluciones ThermoDrive sin tensión; póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
- Para su uso con componentes de accionamiento y conducidos específicos de la S8126.
- El ancho de la banda de accionamiento es de 2,4 pulg. (62 mm).
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf	N	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	120	534	20 a 140	-7 a 60	0,62	3,04

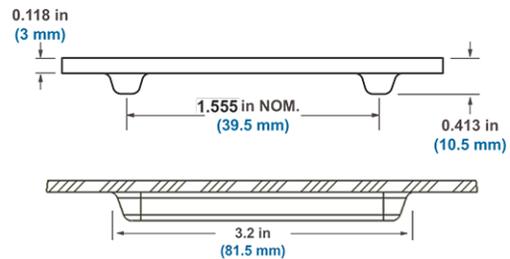
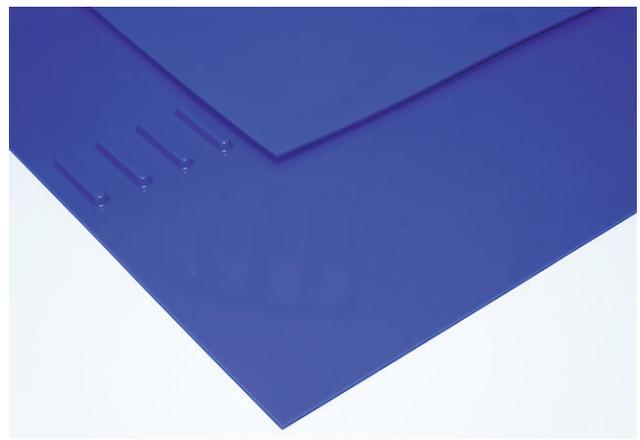
S8140 Flat Top E en poliuretano A23 con barra de tracción simple (10,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,555	39,5
Espesor total	0,413	10,5
Ancho mínimo	5	127
Ancho máximo	36	914
Diámetro de flexión inversa mínimo	4	102
Diámetro mínimo del engranaje (8T)	4	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	Azul, blanco	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie con acabado mate está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Diseñado para su correcto funcionamiento en aplicaciones con tendencia a la hidrólisis.
- Para su uso con componentes de la zona motriz y el extremo de entrada específicos de la S8140.
- La anchura de las barras de tracción es de 3,2 pulg. (81,5 mm).
- Disponible con empujadores, pared lateral y guía en V.
- Para un uso continuo **desde 32 °F (0 °C) hasta 212 °F (100 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 212 °F (100 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione información de la aplicación.
 - Para un uso **por debajo de 32 °F (0 °C)**, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje y otras consideraciones.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



SERIE 8140

Datos de la banda

Material de la banda	Método de unión	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{abc}				Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
		lbf/pie de ancho	Nm de ancho	lbf	N	°F	°C	Unidades imperiales	Unidades métricas
PUR A23	Sin HDE	480 (hasta 18 pulg.)	7000 (hasta 457 mm)	720 (de 18 a 36 pulg.)	3200 (de 457 mm a 914 mm)	°F	°C	Unidades imperiales	Unidades métricas
	ThermoLace HDE	270 (hasta 32 pulg.)	3940 (hasta 813 mm)	720 (de 32 pulg. a 36 pulg.)	3200 (de 813 mm a 914 mm)				

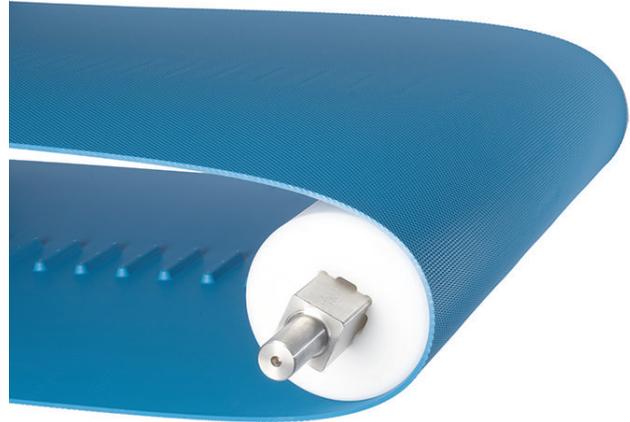
^a Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^b De acuerdo con la posición correcta del limitador.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [ThermoLace S8140 con barra de tracción simple y unión Heavy-Duty Edge](#).

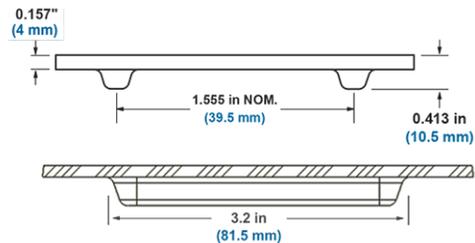
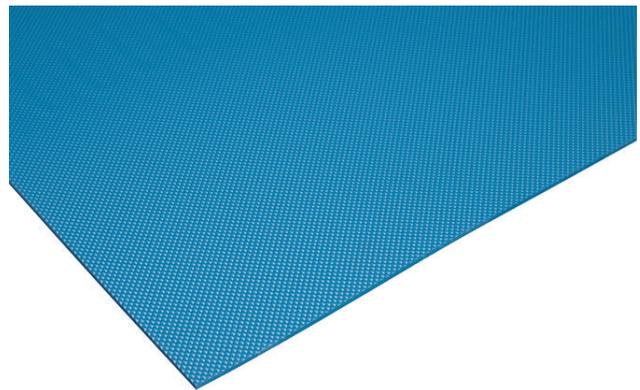
S8140 Embedded Diamond Top E en poliuretano con barra de tracción simple (11,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,562	39,7
Espesor total	0,453	11,5
Ancho mínimo	5	127
Ancho máximo	36	914
Diámetro de flexión inversa mínimo	5	127
Diámetro mínimo de engranaje [12T, 6 pulg. (153 mm)]	5	127
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Incluye un perfil probado Embedded Diamond Top para proporcionar características de liberación superiores en aplicaciones en las que los requisitos de liberación del producto superen las características del Flat Top.
- Para su uso con componentes de la zona motriz y el extremo de entrada específicos de la S8140.
- La anchura de las barras de tracción es de 3,2 pulg. (81,5 mm).
- Disponible con empujadores, pared lateral y guía en V.
- Si ThermoLace HDE es el método de unión seleccionado, el espesor de la cubierta de la banda es de 4 mm. El espesor de la cubierta de S8140 ThermoLace HDE es de 3 mm. Esto provoca un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- ThermoLace HDE es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Para un uso continuo desde 20 °F (-7 °C) hasta 140 °F (60 °C) con las siguientes excepciones:
Para temperaturas superiores a 100 °F (37 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione información de la aplicación.
- Consulte Conformidad normativa de los materiales para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Método de unión	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}				Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
		lbf/pie de ancho	Nm de ancho	lbf	N	°F	°C	EE. UU.	Unidades métricas
Poliuretano	ThermoLace sin HDE	400 (hasta 18 pulg.)	5800 (hasta 457 mm)	600 (de 18 pulg. a 36 pulg.)	2660 (de 457 mm a 914 mm)	Rango de temperatura (continuo)		1,076 lb/pie ² + 0,08 lb/pie	5,253 kg/m ² + 0,119 kg/m
	ThermoLace HDE	225 (hasta 32 pulg.)	3250 (hasta 813 mm)	600 (de 32 pulg. a 36 pulg.)	2660 (de 813 mm a 914 mm)				

^a Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^b De acuerdo con la posición correcta del limitador.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [S8140 ThermoLace con barra de tracción simple y unión Heavy-Duty Edge](#)

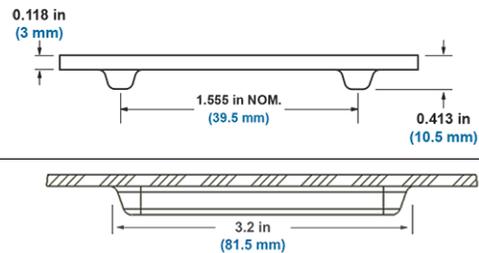
S8140 Flat Top E en Dura con barra de tracción simple (10,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,555	39,5
Espesor total	0,413	10,5
Ancho mínimo	5	127
Ancho máximo	36	914
Diámetro de flexión inversa mínimo	6	153
Diámetro mínimo del engranaje (12T)	6	153
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- **Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.**
- Diseñado para cargas pesadas a temperaturas altas y bajas
- Proporciona una resistencia a impactos considerable
- Para su uso con componentes de la zona motriz y el extremo de entrada específicos de la S8140.
- La anchura de las barras de tracción es de 3,2 pulg. (81,5 mm).
- Módulo de 179 MPa
- Disponible con empujadores.
- Para un uso continuo **desde -4 °F (-20 °C) hasta 140 °F (60 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 140 °F (60 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente y proporcione información de la aplicación.
 - Para **un uso continuo por debajo de -4 °F (-20 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



SERIE 8140

Datos de la banda

Material de la banda	Método de unión	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}				Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
		lbf/pie de ancho	Nm de ancho	lbf	N	°F	°C	EE. UU.	Unidades métricas
Dura	ThermoLace sin HDE	800 (hasta 18 pulg.)	11675 (hasta 457 mm)	1.200 (de 18 pulg. a 36 pulg.)	5330 (de 457 mm a 914 mm)	Consulte las <i>Notas sobre el producto</i> en la tabla anterior.		0,7189 lbs/pie ² + 0,104 lbs/pie	3,51 kg/m ² + 0,155 kg/m
	ThermoLace HDE	450 (hasta 32 pulg.)	6560 (hasta 813 mm)	1.200 (de 32 pulg. a 36 pulg.)	5330 (de 813 mm a 914 mm)				

^a Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^b De acuerdo con la posición correcta del limitador.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [S8140 ThermoLace con barra de tracción simple y unión Heavy-Duty Edge](#)

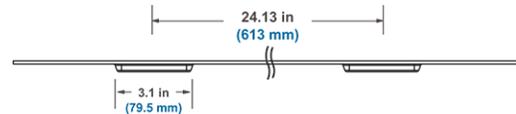
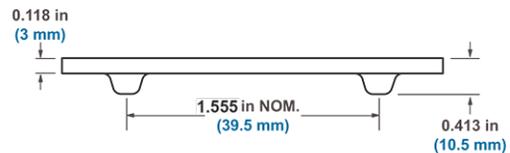
S8140 Flat Top E en poliuretano A23 con doble barra de tracción (10,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,555	39,5
Espesor total	0,413	10,5
Ancho mínimo	30	762
Ancho máximo	60	1524
Diámetro de flexión inversa mínimo	4	102
Diámetro mínimo del engranaje (8T)	4	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	Azul, blanco	



Notas sobre el producto

- **Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.**
- La superficie con acabado mate está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Diseñado para su correcto funcionamiento en aplicaciones con tendencia a la hidrólisis.
- Para uso con componentes de extremo motriz y conducido específicos de la S8140.
- La anchura de las barras de tracción es de 3,1 pulg. (79,5 mm).
- Módulo de 95,06 MPa.
- Disponible con empujadores y guía en V.
- Para un uso continuo **desde 32 °F (0 °C) hasta 212 °F (100 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 212 °F (100 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione información de la aplicación.
 - Para un uso **por debajo de 32 °F (0 °C)**, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje y otras consideraciones.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Método de unión	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{def}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
		lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	Unidades imperiales	Unidades métricas
PUR A23	Sin HDE	480	7000	Consulte las <i>Notas sobre el producto</i> en la tabla anterior.		0,730 lb/pie ² + 0,240 lb/pie	3,56 kg/m ² + 0,357 kg/m
	ThermoLace HDE	270	3940				

^d Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^e De acuerdo con la posición correcta del limitador.

^f Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [ThermoLace S8140 con doble barra de tracción y unión Heavy-Duty Edge](#).

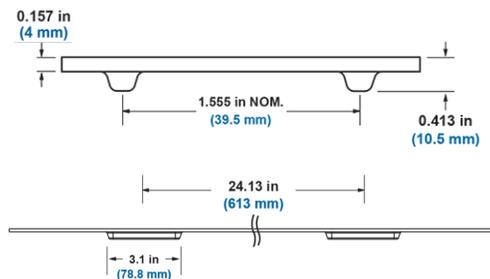
S8140 Embedded Diamond Top E en poliuretano con doble barra de tracción (11,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,555	39,675
Espesor total	0,453	11,5
Ancho mínimo	30	762
Ancho máximo	60	1524
Diámetro de flexión inversa mínimo	5	127
Diámetro mínimo de engranaje [12T, 6 pulg. (153 mm)]	5	127
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Incluye un perfil probado Embedded Diamond Top para proporcionar características de liberación superiores en aplicaciones en las que los requisitos de liberación del producto superen las características del Flat Top.
- Para su uso con componentes de la zona motriz y el extremo de entrada específicos de la S8140.
- El ancho máximo de los dientes de accionamiento es de 3,1 pulg. (78,8 mm).
- Módulo de 78,5 MPa.
- Disponible con empujadores, pared lateral y guía en V.
- Si ThermoLace HDE es el método de unión seleccionado, el espesor de la cubierta de la banda es de 4 mm. El espesor de la cubierta de S8140 ThermoLace HDE es de 3 mm. Esto provoca un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- ThermoLace HDE es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Para un uso continuo **desde 20 °F (-7 °C) hasta 140 °F (60 °C)** con las siguientes excepciones:
Para **temperaturas superiores a 100 °F (37 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione información de la aplicación.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



SERIE 8140

Datos de la banda

Material de la banda	Método de unión	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{g,h,i}		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
		lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	EE. UU.	Unidades métricas
Poliuretano	ThermoLace sin HDE	400	5830	Consulte las <i>Notas sobre el producto</i> en la tabla anterior.		1,076 lb/pie ² + 0,16 lb/pie	5,253 kg/m ² + 0,238 kg/m
	ThermoLace HDE	225	3280				

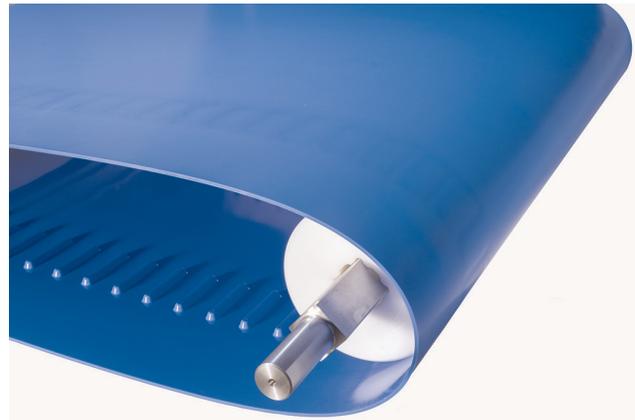
^g Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^h De acuerdo con la posición correcta del limitador.

ⁱ Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [S8140 ThermoLace con doble barra de tracción y unión Heavy-Duty Edge](#).

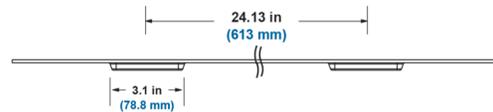
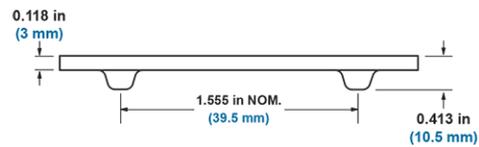
S8140 Flat Top E en Dura con doble barra de tracción (10,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,555	39,5
Espesor total	0,413	10,5
Ancho mínimo	30	762
Ancho máximo	60	1524
Diámetro de flexión inversa mínimo	6	153
Diámetro mínimo del engranaje (12T)	6	153
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal, ThermoLace HDE	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñado para cargas pesadas a temperaturas altas y bajas
- Proporciona una resistencia a impactos considerable
- Para su uso con componentes de la zona motriz y el extremo de entrada específicos de la S8140.
- La anchura de las barras de tracción es de 3,1 pulg. (79,5 mm).
- Módulo de 179 MPa
- Disponible con empujadores.
- Para un uso continuo **desde -4 °F (-20 °C) hasta 140 °F (60 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 140 °F (60 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente y proporcione información de la aplicación.
 - Para un uso continuo **por debajo de -4 °F (-20 °C)**, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje y otras consideraciones.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Capacidad de tracción máxima de la banda ^{a,b,c}			Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	Método de unión	lbf/pie de ancho	Nm de ancho	°F	°C	EE. UU.	Unidades métricas
Dura	ThermoLace sin HDE	800	11675	Consulte las <i>Notas sobre el producto</i> en la tabla anterior.		0,7189 lbs/pie ² + 0,208 lbs/pie	3,51 kg/m ² + 0,310 kg/m
	ThermoLace HDE	450	6560				

^a Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para conocer la capacidad de tracción real de la banda.

^b De acuerdo con la posición correcta del limitador.

^c Para conocer los valores de resistencia específicos de ThermoLace HDE, consulte [S8140 ThermoLace con doble barra de tracción y unión Heavy-Duty Edge](#).

COMPONENTES DE LUGDRIVE ENGRANAJES Y ZONA MOTRIZ S8126

Datos de referencia del n.º de componentes de la zona motriz S8126												
Ancho de la banda (pulg.)		Rodillo de soporte ancho con bridas de 2,5 pulg. (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 2,5 pulgadas (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 1 pulgadas (25 mm)	Rodillo de cola ancho de 6 pulgadas (152 mm)	Anillo de retención reforzado bipartido SS	Espacio entre componentes de extremo a extremo		Espacio mínimo total en el extremo de la banda		Longitud mínima de la parta cuadrada del eje	
pulg.	mm	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
10	254	0	2	0	1	2	0	0	0,25	7	12,25	311
11	279	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
12	305	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
13	330	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
14	356	0	2	0	1	6	1,5	38	0,25	7	15,25	387
15	381	0	2	0	1	6	2	51	0,25	7	16,25	413
16	406	0	2	2	1	6	0,75	19	0,25	7	17,25	438
17	432	0	2	2	1	6	1	25	0,25	7	18,25	464
18	457	0	2	2	1	10	1,25	32	0,25	7	19,25	489
19	483	0	2	2	1	10	1,5	38	0,25	7	20,25	514
20	508	0	2	2	1	10	1,75	44	0,25	7	21,25	540
21	533	0	2	2	1	10	2	51	0,25	7	22,25	565
22	559	0	2	2	1	10	2,25	57	0,25	7	23,25	591
23	584	0	4	0	1	10	1,75	44	0,25	7	24,25	616
24	610	0	4	0	1	10	2	51	0,25	7	25,25	641

Datos de los engranajes de acetal mecanizados S8126 ^a											
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)	
12 ^b	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40	

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

^b No compatible con ThermoLace

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

ENGRANAJES S8140

Datos de los engranajes no enlazados de acetal natural maquinados S8140 ^a										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Tamaños de agujero disponibles			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



^aNo compatible con ThermoLace

Datos de los engranajes de acetal natural S8140 (compatibles con ThermoLace HDE)										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Tamaños de agujero disponibles			
							EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



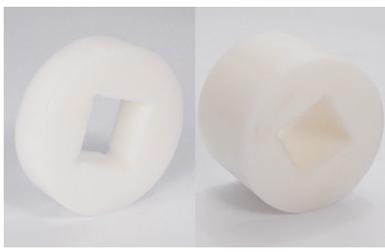
EXTREMO CONDUCIDO S8126

Datos de referencia del n.º de componentes del extremo conducido S8126												
Ancho de la banda		Rodillo de soporte ancho con bridas de 2,5 pulg. (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 2,5 pulgadas (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 1 pulgada (25 mm)	Rodillo de cola ancho de 6 pulgadas (152 mm)	Anillo de retención reforzado bipartido SS	Espacio entre componentes de extremo a extremo		Espacio mínimo total en el extremo de la banda		Longitud mínima de la parta cuadrada del eje	
pulg.	mm	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
10	254	2	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286
11	279	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337
12	305	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362
14	356	2	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387
15	381	2	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de referencia del n.º de componentes del extremo conducido S8126												
Ancho de la banda		Rodillo de soporte ancho con bridas de 2,5 pulg. (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 2,5 pulgadas (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 1 pulgada (25 mm)	Rodillo de cola ancho de 6 pulgadas (152 mm)	Anillo de retención reforzado bipartido SS	Espacio entre componentes de extremo a extremo		Espacio mínimo total en el extremo de la banda		Longitud mínima de la parta cuadrada del eje	
pulg.	mm	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Datos de la rueda de soporte de acetal S8126 ^a								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	1,0	25		1,5		40	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	



^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

Datos del rodillo de acetal con brida S8126 ^a								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	



^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

Datos del rodillo de cola de acetal S8126 ^a								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	6,0	152		1,5		40	



^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

EXTREMO CONDUCIDO S8140

- Los rodillos de cola y las ruedas de soporte son compatibles únicamente con las bandas S8140.
- Los rodillos de cola y las ruedas de soporte están diseñados para su uso en ejes cuadrados.
- Las ruedas de soporte de la serie 8140 se utilizan tanto en ejes motrices como en ejes conducidos.
- Los diámetros de la rueda y del rodillo de soporte deben cumplir con el diámetro mínimo del engranaje de la banda.
- Para obtener información sobre los tiempos de salida de almacén, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

Datos del rodillo de cola de acetal S8140								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
5,0	127	6,0	153		1,5		40	
6,0	153	6,0	153		1,5		40	
8,0	205	6,0	153		1,5		40	
9,1	231	6,0	153		1,5		40	
9,1	231	6,0	153		2,5			



Datos de la rueda de soporte de acetal S8140 ^b								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
5,0	127	2,0	51		1,5		40	
5,0	127	4,0	102		1,5		40	
6,0	153	2,0	51		1,5		40	
6,0	153	2,0	51		2,5		60	
6,0	153	4,0	102		1,5		40	
6,0	153	4,0	102		2,5		60	
8,0	205	2,0	51		1,5		40	
8,0	205	4,0	102		1,5		40	
9,1	231	2,0	51		1,5		40	
9,1	231	4,0	102		1,5		40	
9,1	231	2,0	51		2,5		60	
9,1	231	4,0	102		2,5		60	



^b No compatible con ThermoLace HDE

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de la rueda de soporte acanalada en acetal natural S8140 (compatible con ThermoLace HDE)								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
5,0	127	2,0	51		1,5		40	
5,0	127	4,0	102		1,5		40	
6,0	153	2,0	51		1,5		40	
6,0	153	2,0	51		2,5		60	
6,0	153	4,0	102		1,5		40	
6,0	153	4,0	102		2,5		60	
8,0	205	2,0	51		1,5		40	
8,0	205	4,0	102		1,5		40	
9,1	231	2,0	51		1,5		40	
9,1	231	4,0	102		1,5		40	
9,1	231	2,0	51		2,5		60	
9,1	231	4,0	102		2,5		60	



RECOMENDACIONES DE ENGRANAJES DE BARRA DE TRACCIÓN SIMPLE/RUEDAS DE SOPORTE/ ESPACIADORES (ENGRANAJES CUADRADOS DE 6 PULG. DE ANCHO)

NOTA: En las tablas siguientes no se muestran todas las combinaciones; en algunos casos se pueden utilizar separadores de engranajes para obtener el ancho adecuado.

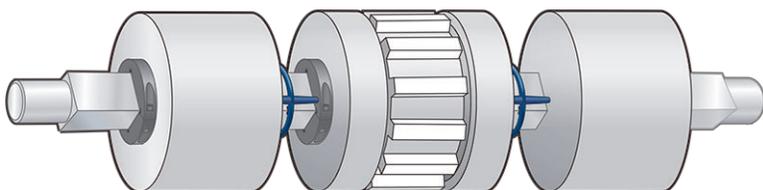


Figura 1: Engranaje espaciado/rueda de soporte (engranaje cuadrado de 6 pulg. de ancho)

Engranaje de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte espaciadas						
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Espaciadores de 1 pulg.	Espaciadores de 1,5 pulg.	Espaciadores de 2 pulg.	Anillos de retención
5						2
6						2
7						2
8						2
9	2					2
10	2					2
11	2					2
12	2					2
13	2		2			4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18		2	2			4
19		2	2			4
20		2		2		4

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Engranaje de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte espaciadas						
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Espaciadores de 1 pulg.	Espaciadores de 1,5 pulg.	Espaciadores de 2 pulg.	Anillos de retención
21		2			2	4
22	4			4		4
23	4			4		4
24	4				4	4
25	4				4	4
26	6		6			4
27	6		6			4
28		4	4			4
29		4	4			4
30		4		4		4
31		4		4		4
32		4			4	4
33		4			4	4
34	8		6	2		4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4

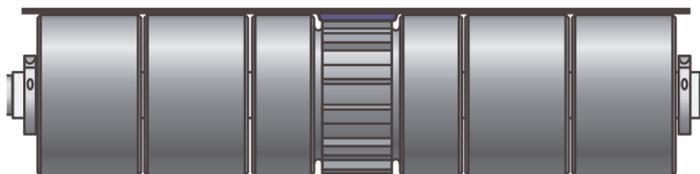


Figura 2: Engranaje apilado/rueda de soporte (engranaje cuadrado de 6 pulg. de ancho)

Engranaje de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte apiladas			
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Anillos de retención
5			2
6			2
7			2
8			2
9	2		2
10	2		2
11	2		2
12	2		2
13		2	2
14		2	2
15		2	2
16		2	2
17	2	2	2

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Engranaje de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte apiladas			
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Anillos de retención
18	2	2	2
19	2	2	2
20	2	2	2
21		4	2
22		4	2
23		4	2
24		4	2
25	2	4	2
26	2	4	2
27	2	4	2
28	2	4	2
29		6	2
30		6	2
31		6	2
32		6	2
33	2	6	2
34	2	6	2
35	2	6	2
36	2	6	2

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

RECOMENDACIONES DE ENGRANAJES DE BARRA DE TRACCIÓN SIMPLE/RUEDAS DE SOPORTE/ ESPACIADORES (ENGRANAJES DE 6 PULG. DE ANCHO)

NOTA: En las tablas siguientes no se muestran todas las combinaciones; en algunos casos se pueden utilizar separadores de engranajes para obtener el ancho adecuado.

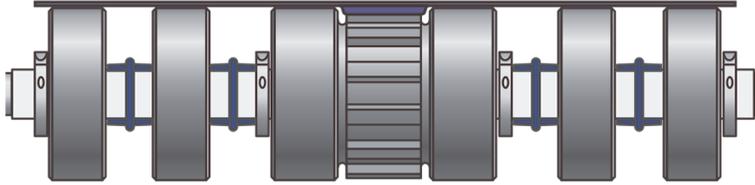


Figura 3: Engranaje espaciado/rueda de soporte (engranaje de 6 pulg. de ancho)

Engranaje de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte espaciadas						
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Espaciadores de 1 pulg.	Espaciadores de 1,5 pulg.	Espaciadores de 2 pulg.	Anillos de retención
5						2
6						2
7						2
8						2
9						2
10	2					2
11	2					4
12	2					4
13	2					4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18	2				2	4
19		2	2			4
20		2		2		4
21		2			2	4
22		2			2	4
23	4			4		4
24	4			4		4
25	4				4	4
26	4				4	4
27	6		6			4
28	6		6			4
29		4	4			4
30		4	4			4
31		4		4		4
32		4		4		4

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Engranaje de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte espaciadas						
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Espaciadores de 1 pulg.	Espaciadores de 1,5 pulg.	Espaciadores de 2 pulg.	Anillos de retención
33		4			4	4
34		4			4	4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4

RECOMENDACIONES DE ENGRANAJES DE DOBLE BARRA DE TRACCIÓN/RUEDAS DE SOPORTE/ ESPACIADORES (ENGRANAJES CUADRADOS DE 6 PULG. DE ANCHO)

Incluidas las separaciones, las caras exteriores de los engranajes motrices y los rodillos conducidos deben estar espaciadas como se muestra en las siguientes figuras.

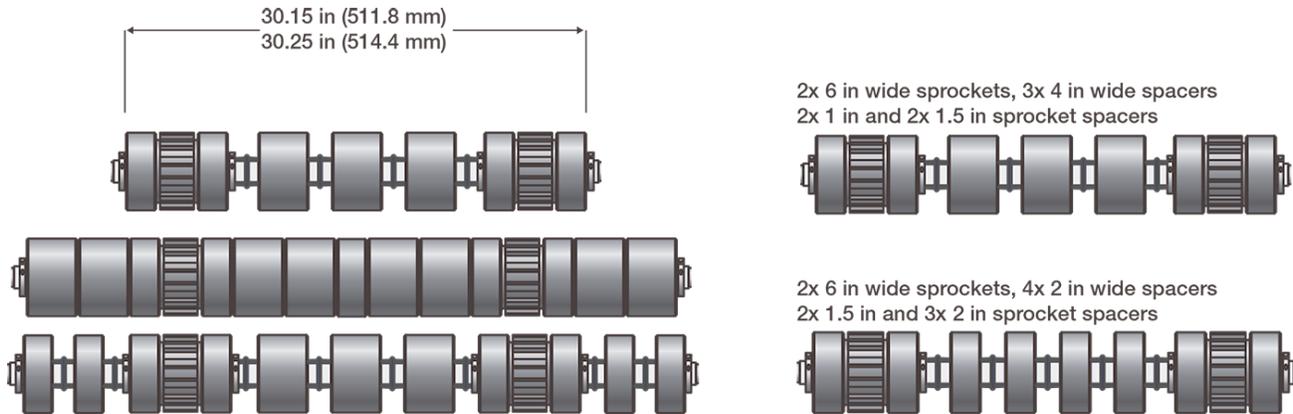


Figura 4: Separación entre el engranaje motriz y el rodillo conducido

NOTA: En las tablas siguientes no se muestran todas las combinaciones; en algunos casos se pueden utilizar separadores de engranajes para obtener el ancho adecuado.

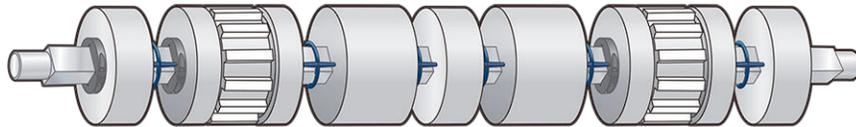


Figura 5: Engranaje espaciado/rueda de soporte (engranaje cuadrado de 6 pulg. de ancho)

Engranaje espaciado de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte espaciadas							
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Espaciadores de 1 pulg.	Espaciadores de 1,5 pulg.	Espaciadores de 2 pulg.	Anillos de retención	Ancho mínimo del eje cuadrado en pulg.
30						4	31,8
31						4	31,8
32						4	31,8
33	2					4	35,8
34	2					4	35,8
35	2					6	36,8
36	2					6	36,8
37	2		2			6	39,1
38	2		2			6	39,1
39	2			2		6	40,1

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Engranaje espaciado de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte espaciadas							
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Espaciadores de 1 pulg.	Espaciadores de 1,5 pulg.	Espaciadores de 2 pulg.	Anillos de retención	Ancho mínimo del eje cuadrado en pulg.
40	2				2	6	41,1
41		2				6	43,1
42		2		2		6	44,1
43		2			2	6	45,1
44		2			2	6	45,1
45	4		2	2		6	47,3
46	4			4		6	47,3
47	4			2	2	6	49,3
48	4				4	6	49,3
49	2	2	2	2		6	49,3
50	6		6			6	51,5
51	6		4	2		6	52,5
52	6		2	4		6	53,6
53	6			6		6	54,5
54	6			4	2	6	55,5
55	6			2	4	6	56,5
56	6				6	6	57,5
57	4	2		6		6	58,5
58	4	2		4	2	6	59,5
59	4	2		2	4	6	60,5
60	4	2			6	6	61,5

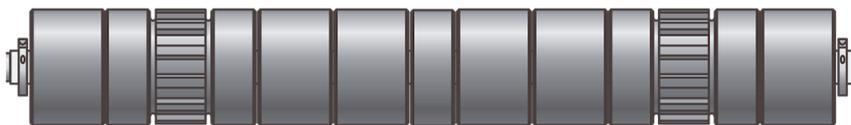


Figura 6: Engranaje apilado/rueda de soporte (engranaje cuadrado de 6 pulg. de ancho)

Engranaje espaciado de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte apiladas			
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Anillos de retención
30			2
31			2
32			2
33	2		2
34	2		2
35	2		2
36	2		2
37		2	2
38		2	2

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Engranaje espaciado de 6 pulg./rodillo de cola y ruedas de soporte apiladas			
Ancho de la banda (hasta e inclusive) en pulg.	Ruedas de soporte de 2 pulg.	Ruedas de soporte de 4 pulg.	Anillos de retención
39		2	2
40		2	2
41	2	2	2
42	2	2	2
43	2	2	2
44	2	2	2
45		4	2
46		4	2
47		4	2
48		4	2
49	2	4	2
50	2	4	2
51	2	4	2
52	2	4	2
53		6	2
54		6	2
55		6	2
56		6	2
57	2	6	2
58	2	6	2
59	2	6	2
60	2	6	2

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

FABRICACIÓN DE LA BANDA

OPCIONES DE UNIÓN DE BANDAS

Los extremos de la banda se fabrican mediante el método de unión de banda seleccionado.

Extremos preparados: solicite extremos preparados para ajustes de longitud y uniones térmicas en el área en la instalación.

Bandas sin fin: solicite bandas sin fin para instalaciones sin unión térmica.

Extremos ThermoLace HDE: solicite extremos ThermoLace para desmontar fácilmente la banda durante la limpieza; el kit de dispositivos de fijación mecánicos de las paredes laterales sincronizadas se incluye con las bandas con paredes laterales ThermoLace.

Extremos de enlazado de metal: solicite extremos de enlazado de metal para desmontar fácilmente la banda durante la limpieza; el kit de dispositivos de fijación mecánicos de las paredes laterales sincronizadas se incluye con las bandas con paredes laterales y enlazado de metal.

CONSIDERACIONES DE LA UNIÓN DE BANDAS

Tenga en cuenta lo siguiente al elegir una opción para unir la banda.

- Las uniones de banda empalmadas térmicamente ofrecen las soluciones más higiénicas.
- Los técnicos de Intralox pueden realizar la unión térmica de la banda en las instalaciones si fuese necesario.
- Los clientes pueden adquirir y utilizar las empalmadoras ThermoDrive con una formación mínima.
- Los kits de sujeción mecánica de paredes laterales sincronizadas están diseñados para su uso en las bandas con enlazado de metal o de unión ThermoLace.

Unión de la banda sin fin	
Capacidad de tracción máxima de la banda	Igual que el material de la banda
Ancho mínimo de la banda	1 pulg. (25 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	1/32 pulg. (0,79 mm)
Diseño de borde al ras	Con empalme
Bandas compatibles	Todo
<ul style="list-style-type: none"> • Las reparaciones requieren de unión térmica en la banda; consulte Herramientas de instalación y mantenimiento. • Todas las bandas con extremos preparados y sin extremos incluyen al menos un espacio de 6 pulg. (152 mm) entre los empujadores para la unión térmica. • La tolerancia de ancho de la banda es de $\pm 0,0625$ pulg. ($\pm 1,5875$ mm). 	

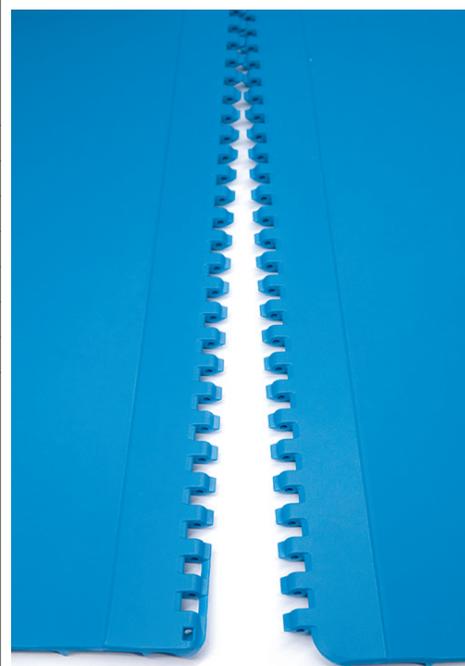


Extremos preparados para el empalme	
Capacidad de tracción máxima de la banda	Igual que el material de la banda
Ancho mínimo de la banda	1 pulg. (25 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	1/32 pulg. (0,79 mm)
Diseño de borde al ras	Con empalme
Bandas compatibles	Todo
<ul style="list-style-type: none"> • Las reparaciones requieren de unión térmica en la banda; consulte Herramientas de instalación y mantenimiento. • La tolerancia de ancho de la banda es de $\pm 0,0625$ pulg. (± 2 mm). 	

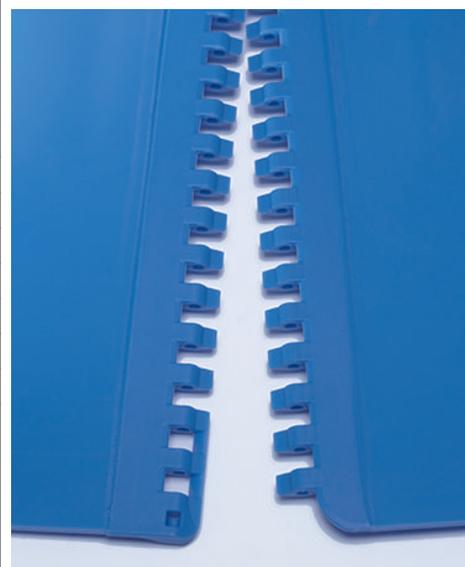


3 LÍNEA DE PRODUCTOS

S8026 ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge	
Capacidad de tracción máxima de la banda	<ul style="list-style-type: none"> • 150 lbf/pie de ancho (2189 Nm de ancho), poliuretano • 192 lbf/pie de ancho (2809 Nm de ancho), poliuretano A23
Ancho mínimo de la banda	4 pulg. (102 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	0,5 pulg. (12,7 mm)
Diámetro de la varilla	0,100 pulg. (2,5 mm)
Material de la varilla	Acetal azul
Diseño de borde al ras	Retención Heavy-Duty Edge
Bandas compatibles	S8026 de poliuretano, S8026 de poliuretano A23
<ul style="list-style-type: none"> • S8026 ThermoLace con Heavy-Duty Edge (HDE) es una opción de unión patentada. • La geometría de retención de bordes está pendiente de patente. El extremo de la varilla queda completamente capturado dentro del eslabón final. Este diseño mitiga los riesgos de fallos por puntos de enganche debidos a la migración de la varilla. • ThermoLace HDE está diseñado para sustituir el diseño ThermoLace anterior sin realizar ningún cambio en la estructura del transportador. ThermoLace HDE no se puede conectar al diseño ThermoLace anterior. • No se recomienda para bandas de 5,3 mm • El diámetro de engranaje mínimo es de 10 dientes • Compruebe la compatibilidad de ThermoLace HDE en las tablas de engranajes. • Para obtener recomendaciones específicas para alguna aplicación, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox. 	



S8050 ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge	
Capacidad máxima de tracción de la banda ^a	210 lbf/pie de ancho (3065 Nm de ancho), poliuretano 270 lbf/pie de ancho (3940 Nm de ancho), poliuretano A23 475 lbf/pie de ancho (6932 Nm de ancho), Dura
Ancho mínimo de la banda	4 pulg. (102 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	0,5 pulg. (12,7 mm)
Diámetro de la varilla	3,6 mm (0,140 pulg.)
Material de la varilla	Acetal azul, acetal blanco, PK azul
Diseño de borde al ras	Retención Heavy-Duty Edge
Bandas compatibles	Poliuretano, poliuretano A23, Dura
<ul style="list-style-type: none"> • S8050 ThermoLace™ con Heavy-Duty Edge (HDE) es una opción de unión patentada. • La geometría de retención de bordes está pendiente de patente. El extremo de la varilla queda completamente capturado dentro del eslabón final. Este diseño mitiga los riesgos de fallos por puntos de enganche debidos a la migración de la varilla. • ThermoLace HDE está diseñado para sustituir a nuestro sistema ThermoLace actual sin realizar ningún cambio en la estructura del transportador. ThermoLace HDE no se puede conectar al diseño ThermoLace antiguo. • El diámetro mínimo del engranaje es de 8 dientes o el diámetro mínimo más grande indicado en la página de materiales. • Compruebe la compatibilidad de ThermoLace en las tablas de engranajes. • Para obtener recomendaciones específicas para alguna aplicación, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox. 	
^a Fuerza de tracción medida en lbf por 1 pie de ancho de la banda	



3 LÍNEA DE PRODUCTOS

S8140 Single-Lug ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge

Capacidad de tracción máxima de la banda	Ancho de la banda		Capacidad de tracción máxima de la banda ^b	
	pulg.	mm	lbf	N
	5	127	200	889
	6	152	240	1067
	7	178	280	1244
	8	203	320	1422
	9	229	360	1600
	10	254	400	1778
	11	279	440	1956
	12	305	480	2133
	13	330	520	2311
	14	356	560	2489
	15	381	600	2667
	16	406	640	2844
	17	432	680	3022
	≥ 18	≥ 457	720	3200
Ancho mínimo de la banda	127 mm (5 pulg.)			
Ancho máximo de banda	914,4 mm (36 pulg.)			
Incrementos del ancho	0,5 pulg. (12,7 mm)			
Diámetro de la varilla	3,6 mm (0,140 pulg.)			
Material de la varilla	Acetal azul, acetal blanco, PK azul			
Diseño de borde al ras	Retención Heavy-Duty Edge			
Bandas compatibles	Poliuretano, poliuretano A23, Dura			
Perfiles de superficie disponibles	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			
<ul style="list-style-type: none"> S8140 Single-Lug ThermoLace™ con Heavy-Duty Edge (HDE) es una opción de unión patentada. La geometría de retención de bordes está pendiente de patente. El extremo de la varilla queda completamente capturado dentro del eslabón final. Este diseño mitiga los riesgos de fallos por puntos de enganche debidos a la migración de la varilla. ThermoLace HDE está diseñado para sustituir a nuestro sistema ThermoLace actual sin realizar ningún cambio en la estructura del transportador. ThermoLace HDE no se puede conectar al diseño ThermoLace antiguo. Localice las tablas de datos de las bandas S8140 Single-Lug en Bandas para conocer el diámetro mínimo del engranaje de cada banda. Si utiliza protecciones laterales fijas, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener recomendaciones sobre la colocación. Compruebe la compatibilidad de ThermoLace en las tablas de engranajes. Para obtener recomendaciones específicas para alguna aplicación, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox. 				
<p>^b Los valores nominales son para el material poliuretano A23. Póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener información sobre otros materiales de bandas.</p>				



3 LÍNEA DE PRODUCTOS

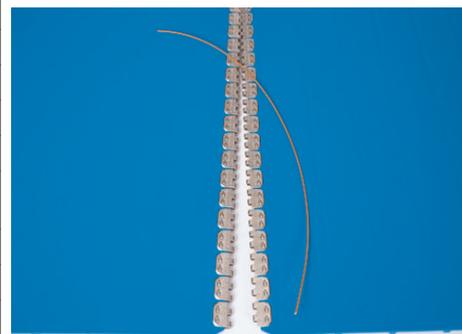
S8140 Dual-Lug ThermoLace con unión Heavy-Duty Edge

Capacidad de tracción máxima de la banda	Ancho de la banda		Capacidad de tracción máxima de la banda ^c	
	pulg.	mm	lbf	N
	30	762	1200	5333
	31	787	1240	5511
	32	813	1280	5689
	33	838	1320	5867
	34	864	1360	6044
	35	889	1400	6222
	≥ 36	914	1440	6400
Ancho mínimo de la banda	30 pulg. (762 mm)			
Ancho máximo de banda	60 pulg. (1524 mm)			
Incrementos del ancho	0,5 pulg. (12,7 mm)			
Diámetro de la varilla	3,6 mm (0,140 pulg.)			
Material de la varilla	Acetal azul, acetal blanco, PK azul			
Diseño de borde al ras	Retención Heavy-Duty Edge			
Bandas compatibles	Poliuretano, poliuretano A23, Dura			
Perfiles de superficie disponibles	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			
<ul style="list-style-type: none"> S8140 Dual-Lug ThermoLace™ con Heavy-Duty Edge (HDE) es una opción de unión patentada. La geometría de retención de bordes está pendiente de patente. El extremo de la varilla queda completamente capturado dentro del eslabón final. Este diseño mitiga los riesgos de fallos por puntos de enganche debidos a la migración de la varilla. ThermoLace HDE está diseñado para sustituir a nuestro sistema ThermoLace actual sin realizar ningún cambio en la estructura del transportador. ThermoLace HDE no se puede conectar al diseño ThermoLace antiguo. Localice las tablas de datos de las bandas S8140 Dual-Lug en Bandas para conocer el diámetro mínimo del engranaje de cada banda. Si utiliza protecciones laterales fijas, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener recomendaciones sobre la colocación. Compruebe la compatibilidad de ThermoLace en las tablas de engranajes. Para obtener recomendaciones específicas para alguna aplicación, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox. 				
<p>^c Los valores nominales son para el material poliuretano A23. Póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener información sobre otros materiales de bandas.</p>				



Unión de enlazado de metal

Capacidad de tracción máxima de la banda	300 lbf/pie de ancho (4378 Nm de ancho)
Ancho mínimo de la banda	6 pulg. (152 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	1,0 pulg. (25 mm)
Diámetro de la varilla	0,08 pulg. (2 mm)
Material de la varilla	Varilla de articulación sin cabeza de acero inoxidable con revestimiento de nilón de color marrón
Diseño del borde	Arandela de retención
Bandas compatibles	Todo
<ul style="list-style-type: none"> Los clips son productos inoxidables de conjuntos de grapas del n.º 62 Flexco Ready. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener arandelas, varillas o clips de enlazado de metal de repuesto. 	

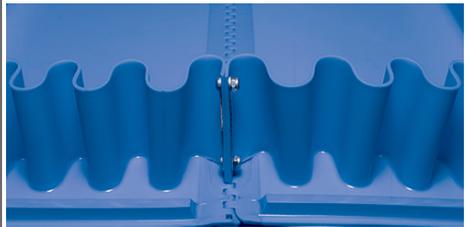


3 LÍNEA DE PRODUCTOS

KIT DE DISPOSITIVOS DE FIJACIÓN MECÁNICOS PREPARADOS PARA PAREDES LATERALES SINCRONIZADAS PARA UN PASO DE 40 MM Y 50 MM

Kit de dispositivos de fijación mecánicos preparados para paredes laterales sincronizadas para un paso de 40 mm y 50 mm			
Inclinación lateral	pulg.	mm	Contenido del kit
40 mm	2,0	51	Incluye componentes para dos (2) uniones térmicas de pared lateral, seis (6) placas metálicas, seis (6) tornillos y seis (6) contra-tuercas.
	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	
50 mm	2,0	51	
	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	

Se necesita un kit para cada sección de enlazado.

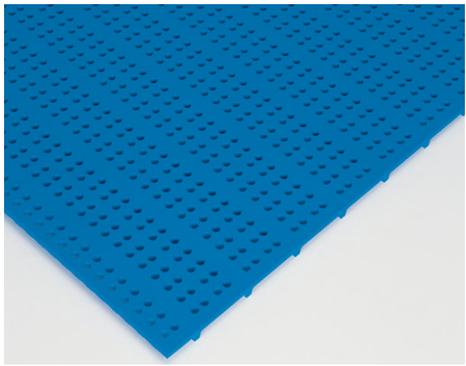


CARACTERÍSTICAS DE LA BANDA

Hay características especiales de la banda disponibles para aplicaciones exclusivas.

- Las perforaciones de la banda están diseñadas para aplicaciones de desagüe higiénico.
- Las ranuras de canaleta de la banda están diseñadas para algunas aplicaciones de transportadores de canaleta.
- El sistema de extracción de la barra impulsora está diseñado para varias aplicaciones. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

Perforaciones de la banda	
Ancho mínimo de la banda	4 pulg. (101,6 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1828,8 mm)
Tamaños de las perforaciones	Orificios de 0,25 pulg. (6 mm), 20 % de espacio abierto
Material compatible	Poliuretano (póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información sobre la perforación de otros materiales).
Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para consultar las opciones de cobertura no uniforme disponibles (por ejemplo, hileras de perforaciones).	



Ranuras de canaleta	
Ancho mínimo de la banda	10 pulg. (254 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Ancho de ranura maquinada	2 pulg. (50,8 mm)
Series compatibles	S8026, S8050
<ul style="list-style-type: none"> • Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación. • Elimina por completo las barras de tracción: <ul style="list-style-type: none"> - 0,020 pulg. (0,5 mm) de la cubierta de las bandas S8026 - 0,039 pulg. (1 mm) de la cubierta de las bandas S8050 • No monte los engranajes motrices en las ranuras de canaleta. 	

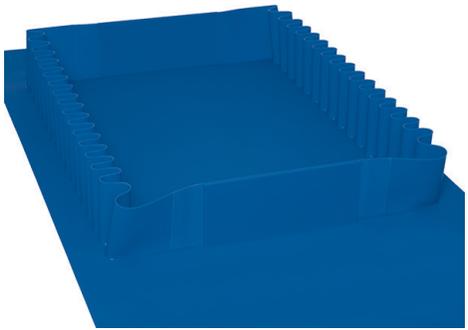


3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Desmontaje de la barra impulsora	
Ancho mínimo de la banda	10 pulg. (254 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Ancho de ranura maquinada	Varía
Series compatibles	S8026, S8050
<ul style="list-style-type: none"> • Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación. • Deje unas 0,005 pulg. (0,127 mm) de la barra impulsora y el espesor completo de la cubierta. • No monte engranajes motrices en aquellos puntos en los que se hayan retirado barras impulsoras. • Personalizado según la aplicación. 	



Sealed Pocket	
Ancho mínimo de la banda	24 pulg. (610 mm)
Ancho máximo de banda	59 pulg. (1500 mm)
Material compatible	PUR A23 (azul y blanco)
Series compatibles	S8050 (Flat Top), S8140 (Flat Top)
<ul style="list-style-type: none"> • Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación. • Longitud mínima para Sealed Pocket <ul style="list-style-type: none"> - S8050: 13 filas - S8140: 16 filas • Disponible con pared lateral sincronizada <ul style="list-style-type: none"> El margen mínimo recomendado de la pared lateral es de 2 pulg. (50 mm). • La altura de la pared lateral no puede superar las 4 pulg. (102 mm). • El grosor estándar de la pared lateral es de 0,08 pulg. (2 mm). • Disponible con empujadores de 90 grados. <ul style="list-style-type: none"> El ancho máximo de los empujadores es de 55 pulg. (1397 mm). • La altura de los empujadores no puede superar las 4 pulg. (102 mm). • El grosor estándar de los empujadores de base es de 0,28 pulg. (7 mm) y 0,08 pulg. (2 mm) en la pared lateral. • Los empujadores y la pared lateral deben tener la misma altura. • Disponible con guía en V. • La unión de bandas sin fin está sujeta a una restricción de longitud máxima por sección. 	



ACCESORIOS DE LA BANDA

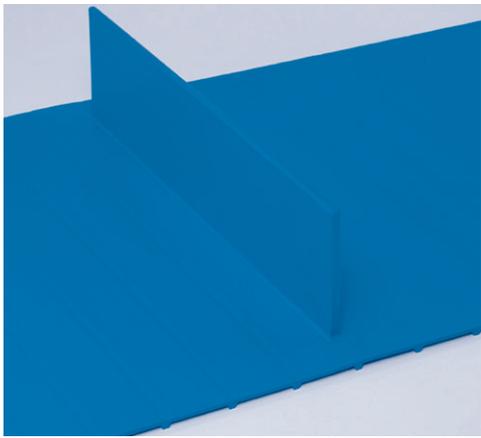
CONSIDERACIONES SOBRE LA ELECCIÓN DE EMPUJADORES

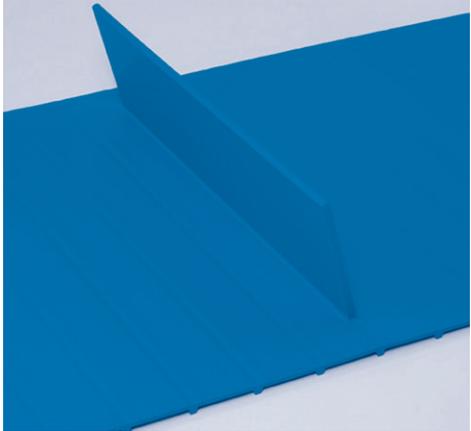
Tenga en cuenta lo siguiente cuando elija los empujadores para las bandas.

- El material de los empujadores y la banda debe ser el mismo. Los estilos de los empujadores y la banda pueden ser diferentes.
- La longitud máxima es de 36 pulg. (914 mm) para la mayoría de empujadores.
 - La longitud máxima es de 32 pulg. (812 mm) para los empujadores tipo cucharón de superficie corta.
 - La longitud máxima es de 32 pulg. (812 mm) para los empujadores tipo cucharón para uso en frío de poliuretano o Dura, con Embedded Diamond.
- Hay muescas del empujador disponibles; las muescas estándar son de 2 pulg. (51 mm).
- Si el ancho de las bandas o de los empujadores es superior a 24 pulg. (610 mm), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener recomendaciones sobre muescas centrales en función del diseño y de la aplicación.
- Solicite un margen para los empujadores considerable para poder aplicar las separaciones necesarias y conseguir la alineación correcta entre el engranaje y el limitador. El margen lateral mínimo que se puede fabricar es de 1,25 pulg. (32 mm). En caso de necesitar un margen lateral inferior a 1,25 pulg. (32 mm), habrá que enviar un pedido especial.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

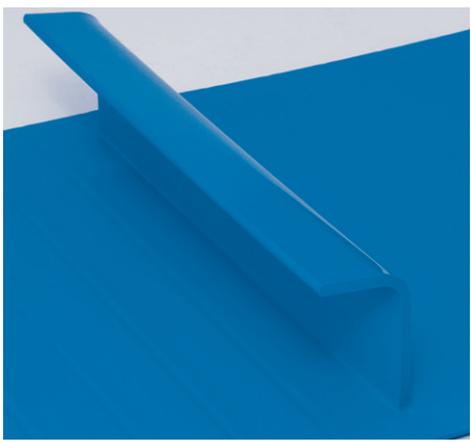
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información sobre las escuadras del empujador.
- La unión térmica in situ de una banda base requiere solamente una separación mínima de 6 pulg. (152 mm) entre los empujadores.
- Las bandas de extremos preparados con pared lateral requieren una separación de 9,33 pulg. (237 mm) entre los empujadores para la unión térmica de las paredes laterales en las instalaciones.

Datos del empujador de 90 grados					
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles	Colores disponibles	
pulg.	mm				
0,25 pulg. a 6,0 pulg.	6,35 mm a 150 mm	0,12 pulg. (3 mm)	Poliuretano	Azul	
			0,16 pulg. (4 mm)	Poliuretano	
		Para uso en frío		Azul	
		Dura		Azul	
		0,28 pulg. (7 mm)	EDT	Azul	
Poliuretano A23	Azul, blanco (S8050 y S8140)				
<ul style="list-style-type: none"> • Los empujadores pueden cortarse a la altura requerida para cada aplicación particular (mínimo de 0,25 pulg. [6,35 mm]). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 2,0 pulg. (51 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 1,9 pulg. (49 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o 2 filas. 					

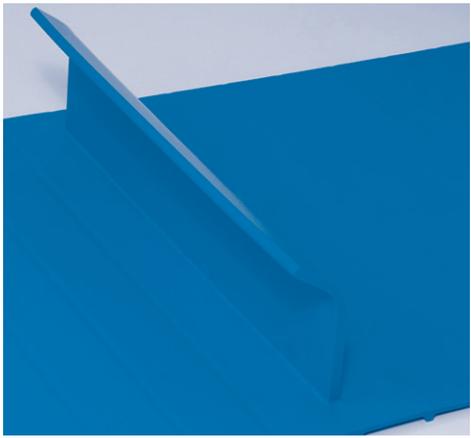
Datos del empujador de 75 grados				
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles	
pulg.	mm			
3,0	75	0,16 pulg. (4 mm), 0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23	
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			
<ul style="list-style-type: none"> • Empujadores de superficie lisa de poliuretano disponibles en azul y blanco. • Empujadores de superficie lisa de poliuretano para uso en frío, empujadores Dura y empujadores de poliuretano con Embedded Diamond y dos caras disponibles únicamente en azul. • Empujadores de poliuretano A23 de superficie lisa disponibles en azul y blanco para S8050 y S8140 • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 3,0 pulg. (76 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 3,9 pulg. (99 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o dos (2) filas. 				

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos del empujador tipo cucharón			
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles
pulg.	mm		
3,0	75	0,16 pulg. (4 mm), 0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		
<ul style="list-style-type: none"> • Empujadores de superficie lisa de poliuretano disponibles en azul y blanco. • Empujadores de superficie lisa de poliuretano para uso en frío, empujadores Dura y empujadores de poliuretano con Embedded Diamond y dos caras disponibles únicamente en azul. • Empujadores de poliuretano A23 de superficie lisa disponibles en azul y blanco para S8050 y S8140 • El ángulo de los empujadores de tipo cucharón es de 95-105 grados. • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 3,0 pulg. (76 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 3,9 pulg. (99 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o dos (2) filas. 			



Datos del empujador de tipo cucharón con parte superior corta			
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles
pulg.	mm		
3,0	75	0,16 pulg. (4 mm), 0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		
<ul style="list-style-type: none"> • Empujadores de superficie lisa de poliuretano disponibles en azul y blanco. • Empujadores de superficie lisa de poliuretano para uso en frío, empujadores Dura y empujadores de poliuretano con Embedded Diamond y dos caras disponibles únicamente en azul. • Empujadores de poliuretano A23 de superficie lisa disponibles en azul y blanco para S8050 y S8140 • El ángulo de los empujadores tipo cucharón de superficie corta es de 115-125 grados. • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 3,0 pulg. (76 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 3,9 pulg. (99 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o dos (2) filas. 			

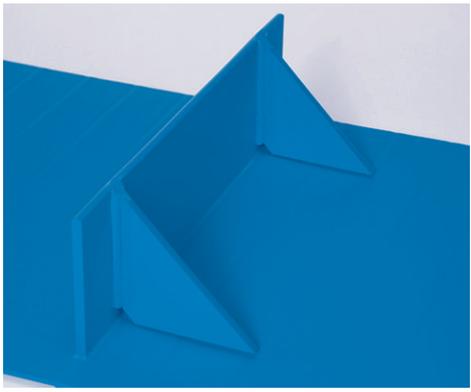


ESCUADRAS DEL EMPUJADOR

Tenga en cuenta lo siguiente cuando elija las escuadras del empujador.

- Las escuadras del empujador aumentan la rigidez del empujador y se utilizan en aplicaciones de carga pesada.
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información específica de la aplicación.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de la escuadra del empujador			
Altura/ancho disponible de la escuadra	Espesores disponibles	Materiales disponibles	
Altura y ancho en función de la altura del empujador	0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, poliuretano A23, Dura	
<ul style="list-style-type: none"> • Disponible solo en las bandas S8050 y S8140. • Disponible solo para empujadores de 7,0 pulg. (178 mm) o más anchos. • La cantidad y la separación del refuerzo de la escuadra del empujador dependen del ancho del empujador. 			

PAREDES LATERALES SINCRONIZADAS

Tenga en cuenta lo siguiente cuando elija paredes laterales sincronizadas.

- El material de la pared lateral debe coincidir con el material de la banda y del empujador. Los estilos de las paredes laterales y la banda pueden ser diferentes.
- La pared lateral está disponible con los dos lados lisos en todos los pasos, alturas y materiales.
- La pared lateral está disponible con textura Embedded Diamond en un único lado solo en pasos de 50 mm y poliuretano azul.
- Solicite un margen para la pared lateral considerable para poder aplicar las separaciones necesarias y conseguir la alineación correcta entre el engranaje y el limitador. El margen lateral mínimo que se puede fabricar es de 1,25 pulg. (32 mm). En caso de necesitar un margen lateral inferior a 1,25 pulg. (32 mm), habrá que enviar un pedido especial.
- El ancho máximo de la banda que se puede fabricar con paredes laterales es de 42 pulg. (1067 mm).
- El paso de 25 mm de la pared lateral se hace con material de 1,5 mm de espesor y tiene una anchura de 0,968 pulg. (24,59 mm).
- El paso de 40 mm de la pared lateral se hace con material de 2 mm de espesor y tiene una anchura de 1,52 pulg. (38,61 mm).
- El paso de 50 mm de la pared lateral se hace con material de 2 mm de espesor y tiene una anchura de 1,752 pulg. (44,49 mm).
- La separación mínima del empujador es de 0,2 pulg. (5 mm + 2 mm).
- Las bandas con pared lateral y empujadores requieren una separación de 9,33 pulg. (237 mm) entre los empujadores para la unión térmica de las paredes laterales en las instalaciones.

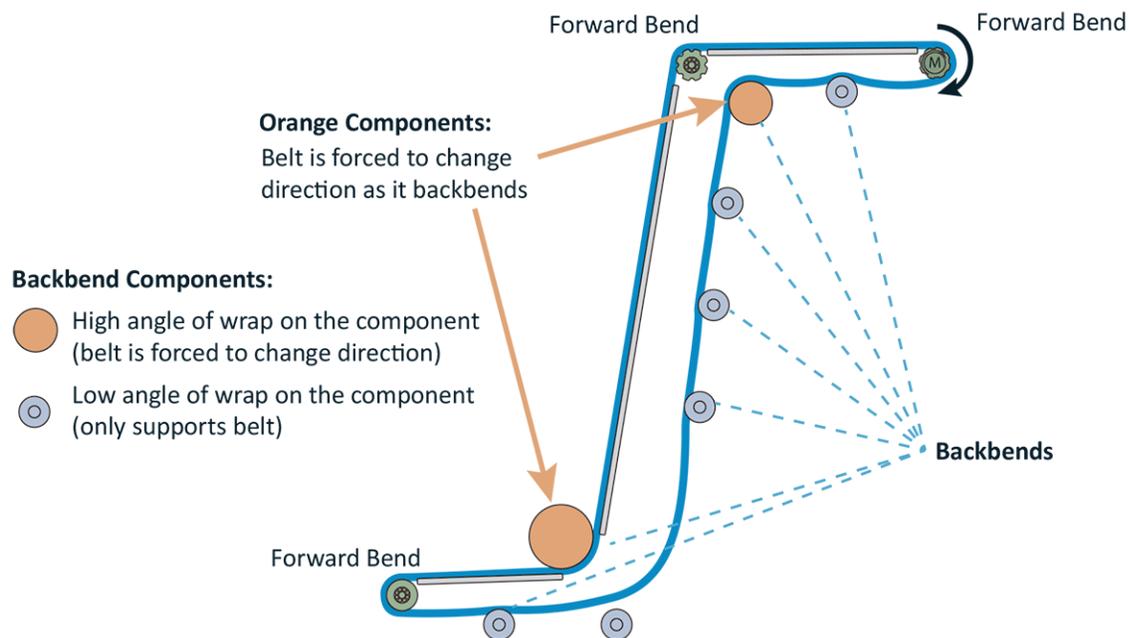


Figura 7: Flexión inversa de paredes laterales

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de paredes laterales sincronizadas S8050										
Inclinación lateral	Alturas disponibles de paredes laterales		Tamaño mín. PD recomendado de engranaje ^a		Tamaño mín. Diámetro del componente de flexión inversa ^{b,c}				Materiales disponibles	Estilo
	pulg.	mm	pulg.	dientes	Ángulos de envoltura altos		Ángulos de envoltura bajos			
					pulg.	mm	pulg.	mm		
25 mm	1,0	25	4,0	6	4,0	102	4,0	102	Poliuretano	Liso
	2,0	50	4,0	6	7,0	178	4,0	102		
50 mm	2,0	50	5,2	8	8,8	222	4,0	102	Uso en frío, PUR A23	Liso
			6,5	10					Poliuretano	EDT
	2,3	60	5,2	8	8,8	222	4,0	102	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23	Liso
				6,5					10	Poliuretano
			Dura	Liso						
	3,0	75	6,5	10	11,2	284	4,0	102	Poliuretano, uso en frío, PUR A23, Dura	Liso
									Poliuretano	EDT
	4,0	100	7,7	12	15,0	381	4,0	102	Poliuretano, uso en frío, PUR A23, Dura	Liso
									Poliuretano	EDT
	6,0	150	10,3	16	20,8	527	4,0	102	Poliuretano, PUR A23	Liso
									Poliuretano	EDT

- El poliuretano y PUR A23 están disponibles en azul y blanco
- Los materiales Dura y para uso en frío solo están disponibles en azul.
- La EDT en poliuretano solo está disponible en azul. La superficie EDT solamente tiene una cara y esta superficie está en contacto con el producto.

^a Cuando utilice el kit de dispositivos de fijación mecánicos para paredes laterales sincronizadas, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener más información.

^b Los datos de esta columna hacen referencia a la *Figura 7*.

^c Cuando utilice el kit de dispositivos de fijación mecánicos para paredes laterales sincronizadas, póngase en contacto con el Grupo de Servicio técnico (TSG) de Intralox para obtener más información.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de las paredes laterales sincronizadas S8140										
Inclinación lateral	Alturas disponibles de paredes laterales		Tamaño mín. PD recomendado de engranaje ^d		Tamaño mín. Diámetro del componente de flexión inversa ^{e,f}				Materiales disponibles	Estilo
	pulg.	mm	pulg.	dientes	Ángulos de envoltura altos		Ángulos de envoltura bajos			
					pulg.	mm	pulg.	mm		
40 mm	2,0	50	4,0	8	8,0	203	4,0	102	PUR A23	Liso
			5,0	10					Poliuretano	EDT
			6,0	12					Dura	Liso
	2,3	60	4,0	8	10,0	254	4,0	102	PUR A23	Liso
			5,0	10					Poliuretano	EDT
			6,0	12					Dura	Liso
	3,0	75	5,0	10	12,5	318	4,0	102	PUR A23	Liso
			5,0	10					Poliuretano	EDT
			6,0	12					Dura	Liso
	4,0	100	6,0	12	16,0	406	4	102	PUR A23, Dura	Liso
									Poliuretano,	EDT

• El poliuretano A23 está disponible en azul y blanco
 • El material Dura solo está disponible en azul.
 • La EDT en poliuretano solo está disponible en azul. La superficie EDT solamente tiene una cara y esta superficie está en contacto con el producto.



^d Cuando utilice el kit de dispositivos de fijación mecánicos para paredes laterales sincronizadas, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener más información.
^e Los datos de esta columna hacen referencia a la *Figura 7*.
^f Cuando utilice el kit de dispositivos de fijación mecánicos para paredes laterales sincronizadas, póngase en contacto con el Grupo de Servicio técnico (TSG) de Intralox para obtener más información.

GUÍAS EN V

Tenga en cuenta lo siguiente a la hora de elegir la guía en V.

- La guía en V está disponible con bandas de extremos preparados, sin extremos y ThermoLace HDE.
- El peso de la guía en V es de 0,064 lb (0,029 kg) por pie lineal por fila.
- Si se necesitan más de dos (2) guías en V por lado, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener más información.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

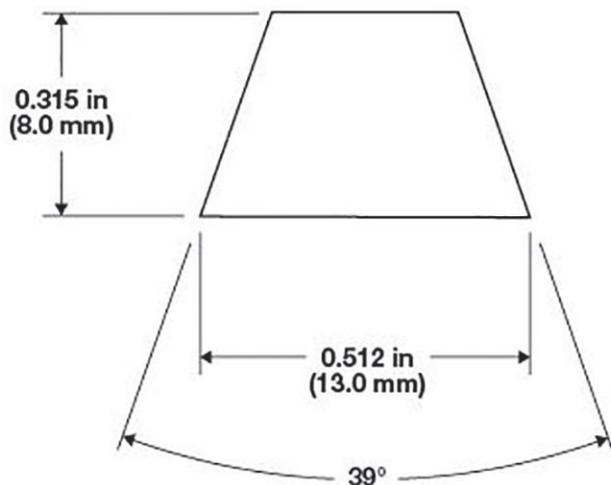


Figura 8: Geometría nominal de la guía en V

Tabla 1.

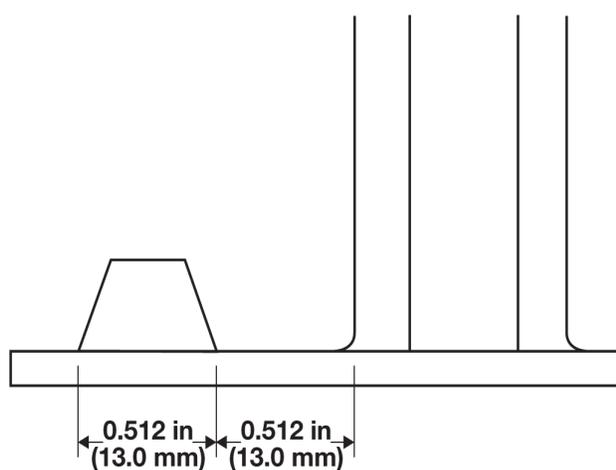


Figura 9: Márgenes laterales para una fila de guía en V

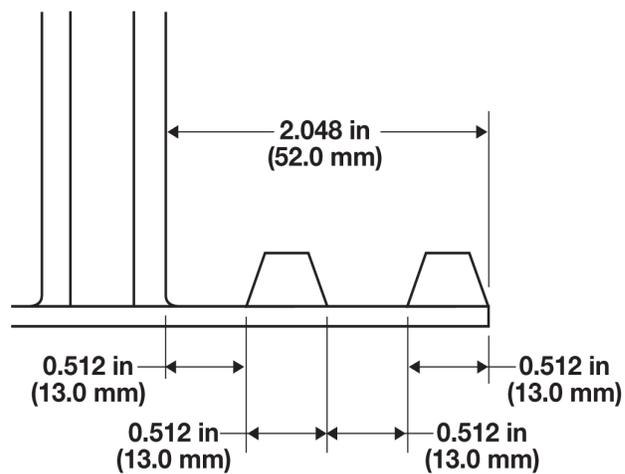


Figura 10: Márgenes laterales para dos filas de guía en V

Datos de la guía en V K13 de poliuretano A23							
Tamaño de la guía en V	Dimensiones (An. × Al. × Pr.)		Tamaño mín. recomendado del engranaje		Estilo	Materiales disponibles	Serie de banda disponible
	pulg.	mm	pulg.	mm			
K13	0,512 × 0,315	130,276 × 7	4,0	102	Lisa	PU azul, PUR azul A23, PUR blanco A23	8140

Guía en V de PUR A23 disponible en azul



COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN DE LA ZONA MOTRIZ

- Opte por utilizar una solución de accionamiento prediseñada como los componentes de accionamiento ThermoDrive, o bien diseñar una solución de zona motriz a partir de componentes individuales de la zona motriz.
- Utilice el paso de banda y otras dimensiones de diseño del transportador para adoptar decisiones sobre el componente de zona motriz. Consulte [Dimensiones](#).

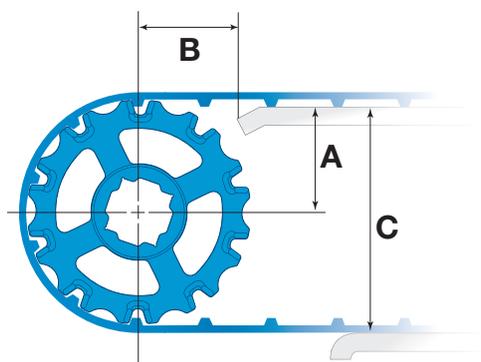


Figura 11: Dimensiones del extremo motriz

EJES

Seleccione ejes redondos o cuadrados según sea necesario para la instalación de los componentes de accionamiento, conducidos o de retorno. Intralox ofrece ejes cuadrados personalizados.

CONSIDERACIONES SOBRE EL EJE CUADRADO

- Utilice únicamente ejes de acero inoxidable para sistemas de banda ThermoDrive.
- Los engranajes ThermoDrive solo están disponibles con diámetros de agujero de 1 pulg., 25 mm, 1,5 pulg., 40 mm, 2,0 pulg., 2,5 pulg. y 60 mm (cuadrados).
- No se necesitan ranuras para anillos de retención con separadores de engranajes, anillos de retención reforzados bipartidos ni anillos de retención autoajustables.

Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener un formulario de especificaciones de ejes o ayuda con el pedido.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

MECANIZACIÓN DEL EJE PERSONALIZADA

Una vez solicitado el eje según las especificaciones del cliente, este se corta en longitud y el eje sin procesar se endereza con precisión. Se giran las manguetas de chumacera y se cortan las ranuras del anillo de retención, los chaveteros y los biseles necesarios. Se realiza una minuciosa inspección de calidad antes del envío.

Notifique al Servicio de atención al cliente de Intralox al realizar el pedido si la caja de engranajes está hueca.

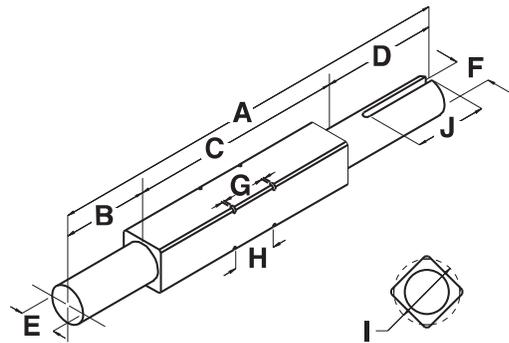


Figura 12: Componentes del eje

- A Largo total
- B Mangueta de extremo
- C Longitud de la sección cuadrada
- D Longitud de la mangueta del extremo motriz y del chavetero
- E Diámetro de la mangueta de chumacera
- F Diámetro de la mangueta del extremo motriz
- G Ancho de la ranura del anillo de retención
- H Ancho del cubo del engranaje
- I Diámetro de la ranura del anillo
- J Longitud del chavetero

Ejes disponibles en Intralox U.S. Tolerancias ^a		
Tamaño de cuadrado	Acero inoxidable (303/304)	Acero inoxidable (316)
1,5 pulg.	+0,000/-0,006 pulg.	+0,000/-0,006 pulg.
2,5 pulg.	+0,000/-0,008 pulg.	+0,000/-0,008 pulg.

^a Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para diámetros mayores o ejes de longitud superiores a 12 pies (3,6 m).

Ejes disponibles para las tolerancias europeas de Intralox ^a		
Tamaño de cuadrado	Acero inoxidable (303/304)	Acero inoxidable (316)
40 mm	+0,000/-0,160 mm	N/D
60 mm	+0,000/-0,180 mm	N/D

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para diámetros mayores o ejes de longitud superiores a 3 m (9,8 ft).

Tolerancias ^a		
Largo total	Diámetro de la mangueta	Ancho de los chaveteros
< 48 ± 0,061 pulg. (< 1200 ± 0,8 mm)	-0,0005-0,003 pulg. (-0,0127-0,0762 mm)	+0,003 pulg./-0,000 pulg. (+0,08 mm/-0,00 mm)
> 48 ± 0,0125 pulg. (< 1200 ± 1,2 mm)	(øh7 vlgs. NEN-ISO 286-2)	

^a Los chaveteros en unidades imperiales están previstos para utilizarse con chavetas cuadradas paralelas (ANSI B17.1 - 1967, R1973). Los chaveteros en medidas métricas son para chavetas planas embutidas con extremos redondos (DIN 6885-A).

Acabado de superficies	
Mangueta	Otras superficies mecanizadas
63 micropulgadas (1,6 micrómetros)	125 micropulgadas (3,25 micrómetros)

Dimensiones de las ranuras de los anillos de retención del eje y los chaflanes			
Tamaño del eje	Diámetro de la ranura	Ancho	Chaflán
1,5 pulg.	1,913 ± 0,005 pulg.	0,086 + 0,004/- 0,000 pulg.	2,022 ± 0,010 pulg.
2,5 pulg.	3,287 ± 0,005 pulg.	0,120 + 0,004/- 0,000 pulg.	3,436 ± 0,010 pulg.
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/-0,00 mm	82 ± 0,25 mm

COMPONENTES DE RETENCIÓN

CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN

Hay disponibles componentes de retención para diversos tamaños de ejes, cargas de bandas y necesidades higiénicas.

- Se recomiendan engranajes apilados o un engranaje de ancho completo en aplicaciones con cargas pesadas. Considere la posibilidad combinar estos engranajes con los componentes de accionamiento ThermoDrive.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

- Para los engranajes apilados, fije los engranajes situados más al extremo en las posiciones correspondientes con anillos de retención reforzados.
- Para engranajes separados, considere las siguientes opciones:
 - Utilice una combinación de separadores de engranajes y anillos de retención para aplicaciones higiénicas
 - Anillos de retención reforzados bipartidos
 - Anillos de retención autoajustables de acero inoxidable
 - Anillos de retención redondos de acero inoxidable; seleccione la ubicación de las ranuras del eje en función de la anchura del cubo del engranaje y de la separación

Para recibir sugerencias sobre anillos de retención, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox.

SEPARADORES DE ENGRANAJES

Los separadores de engranajes son compatibles con las aplicaciones con engranajes separados y ruedas de soporte más habituales. No son aptos para utilizarse con bandas S8126 ni zonas centrales de alineación con más de 3 pulg. (76 mm) de separación.

Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione la siguiente información para calcular la cantidad de separadores y anillos de retención reforzados bipartidos para su aplicación. Junto con la compra se suministran instrucciones de instalación.

- Serie y ancho de la banda
- Empujadores/pared lateral necesarios
- Método de unión de la banda
- Selección de engranaje/rueda
- Diámetro del eje
- Raspador necesario

Datos del separador de engranajes con acetal detectable					
Diám. nominal del separador de engranajes (pulg.)	Diám. nominal del separador de engranajes (mm)	Dimensiones disponibles de agujeros			
		EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
		Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



ANILLO DE RETENCIÓN ABIERTO DE ALTA RESISTENCIA DE ACERO INOXIDABLE

- Los anillos de retención reforzados bipartidos están disponibles para encajar en ejes redondos de 1 pulg. y en ejes cuadrados de 1,5 pulg., 2,5 pulg., 40 mm y 60 mm.
- Los anillos de retención están fabricados en acero inoxidable 304.
- Estos anillos de retención no requieren que el eje esté achaflanado y se pueden instalar con el eje en su sitio.
- Estos anillos de retención pueden utilizarse en aplicaciones con cargas laterales elevadas en los engranajes.
- Estos anillos de retención **no** son compatibles con los siguientes componentes:
 - Engranaje de acetal moldeado S8026 EZ Clean de 3,2 pulg. (81 mm) PD con agujero cuadrado de 1,5 pulg. (40 mm).
 - Engranaje de acetal moldeado S026 de 2,0 pulg. (51 mm) PD con agujero redondo de 1 pulg. (25 mm).

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

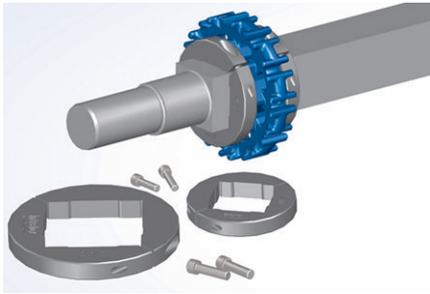
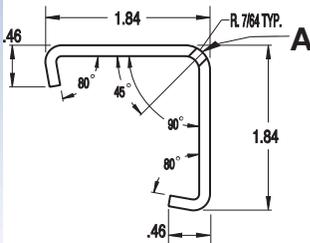
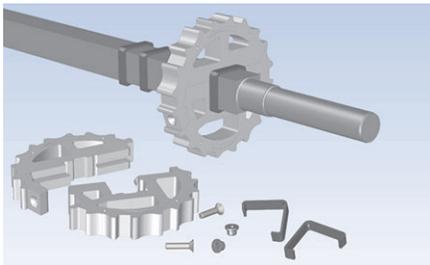


Figura 13: Anillo de retención reforzado bipartido

ANILLO DE RETENCIÓN AUTOAJUSTABLE DE ACERO INOXIDABLE

- Los anillos de retención autoajustables están disponibles para adaptarse a ejes cuadrados de 1,5 pulg., 2,5 pulg. y 40 mm. Los ejes deben tener bordes biselados. No se necesitan ranuras mecanizadas.
- Estos anillos de retención están fabricados en acero inoxidable 316 no corrosivo. Están aprobados por el USDA (United States Department of Agriculture, Departamento de Agricultura de los Estados Unidos) y patentados.
- Los anillos de retención encajan en la posición correspondiente del eje cuadrado, incluso con el eje instalado. Los anillos de retención se fijan en su posición con un único tornillo de ajuste que no se suelta durante el funcionamiento.
- No se recomienda utilizar estos anillos de retención en aplicaciones en las que se esperan fuerzas laterales elevadas.



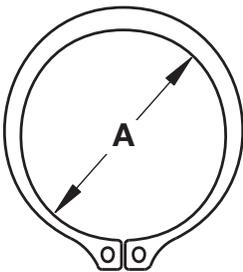
A Tornillo de ajuste a medida y totalmente insertado, cabeza por delante

Figura 14: Anillos de retención autoajustables

ANILLOS DE RETENCIÓN DE ACERO INOXIDABLE

Intralox tiene disponibles anillos de retención de acero inoxidable aptos para ejes cuadrados de Intralox.

- Anillo 3AMI tipo ANSI, conforme a MIL SPEC R-2124B.
- El anillo necesita de ranuras y biseles en el eje.
- Se incluyen dispositivos de fijación para fijar los extremos del anillo.
- Consulte la información correspondiente sobre ranuras y biseles del eje en [Eje motriz](#).



A Diámetro de la ranura del anillo

Figura 15: Diámetro de la ranura del anillo de retención

LIMITADORES DE POSICIÓN

Intralox ofrece varios limitadores de posición de estilo zapata desgastada para instalar en la zona motriz del transportador. Todos los estilos que se muestran están disponibles en Intralox.

- Los limitadores de posición EZ Clean Universal se utilizan con más frecuencia en bandas planas y con empujadores.
- Los limitadores de posición EZ Clean eje-D solo son aptos para bandas planas con cargas ligeras.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

- Solo disponible en UHMW-PE.

Datos del limitador de posición EZ Clean (montaje universal)			
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.)	
		pulg.	mm
2,0	51	3,27 x 2,31 x 0,75	83 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,54 x 2,82 x 0,75	90 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,56 x 3,04 x 0,75	90 x 77 x 19
6,4	163	3,68 x 3,29 x 0,75	93 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,90 x 3,21 x 0,75	99 x 82 x 19



Datos del limitador de posición EZ Clean (montaje de eje-D) ^a			
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.)	
		pulg.	mm
2,0	51	3,46 x 2,31 x 0,75	88 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,71 x 2,82 x 0,75	94 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,75 x 3,04 x 0,75	95 x 77 x 19
6,4	163	3,87 x 3,29 x 0,75	98 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,71 x 3,15 x 0,75	94 x 80 x 19



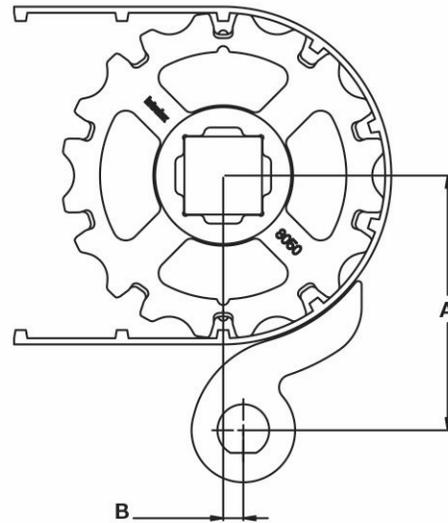
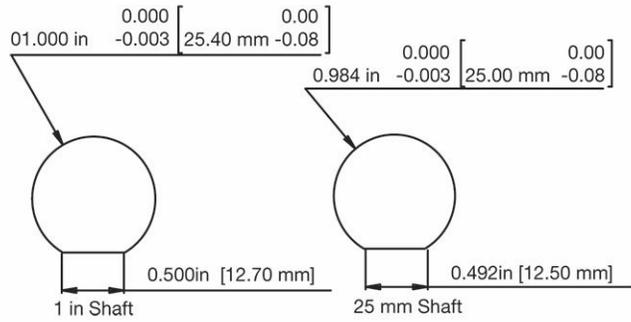
^aSolo para aplicaciones con cargas ligeras. Consulte al Grupo de Servicio Técnico (TSG) antes de utilizar este limitador de posición.

Dimensiones de montaje del limitador de posición S8026 (montaje eje-D)								
PD del engranaje	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top de 7,4 mm	
	A	B	A	B	A	B	A	B
3,2 pulg. (81 mm)	3,350 pulg. (85,1 mm)	0,252 pulg. (6,4 mm)	3,378 pulg. (85,8 mm)	0,260 pulg. (6,6 mm)	3,394 pulg. (86,2 mm)	0,260 pulg. (6,6 mm)	3,437 pulg. (87,3 mm)	0,276 pulg. (7 mm)
3,9 pulg. (99 mm)	3,659 pulg. (92,8 mm)	0,059 pulg. (1,5 mm)	3,681 pulg. (93,5 mm)	0,067 pulg. (1,7 mm)	3,691 pulg. (93,8 mm)	0,071 pulg. (1,8 mm)	3,740 pulg. (95 mm)	0,083 pulg. (2,1 mm)
6,4 pulg. (163 mm)	4,898 pulg. (124,8 mm)	0,394 pulg. (10 mm)	4,922 pulg. (125,5 mm)	0,404 pulg. (10,2 mm)	4,953 pulg. (125,8 mm)	0,406 pulg. (10,3 mm)	4,996 pulg. (126,9 mm)	0,417 pulg. (10,6 mm)

Dimensiones de montaje del limitador de posición S8050 (montaje eje-D)						
PD del engranaje	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top de 8,0 mm	
	A	B	A	B	A	B
4,0 pulg. (102 mm)	3,642 pulg. (92,5 mm)	0,055 pulg. (1,4 mm)	3,661 pulg. (93 mm)	0,063 pulg. (1,6 mm)	3,681 pulg. (93,5 mm)	0,067 pulg. (1,7 mm)
5,2 pulg. (132 mm)	4,270 pulg. (108,5 mm)	0,224 pulg. (5,7 mm)	4,291 pulg. (109 mm)	0,228 pulg. (5,8 mm)	4,311 pulg. (109,5 mm)	0,236 pulg. (6 mm)
6,5 pulg. (165 mm)	4,902 pulg. (124,5 mm)	0,394 pulg. (10 mm)	4,921 pulg. (125 mm)	0,398 pulg. (10,1 mm)	4,902 pulg. (124,5 mm)	0,402 pulg. (10,2 mm)
7,7 pulg. (196 mm)	5,287 pulg. (134,3 mm)	0,906 pulg. (23 mm)	5,307 pulg. (134,8 mm)	0,917 pulg. (23,3 mm)	5,323 pulg. (135,2 mm)	0,929 pulg. (23,6 mm)

NOTA: Las dimensiones indicadas son para un ángulo de envoltura de 165 grados. Asegúrese de que la separación entre la banda y el limitador está dentro del rango aceptable de 0,005-0,05 pulg. (0,13-1,25 mm).

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

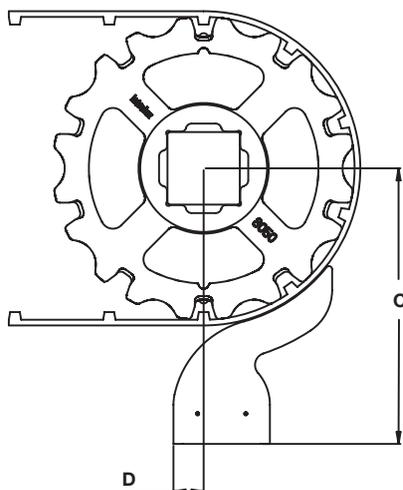
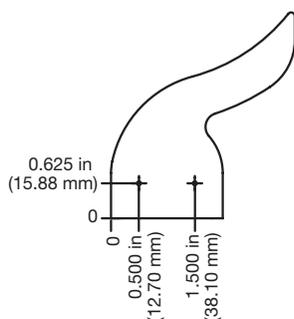


Dimensiones de montaje del limitador de posición S8026 (montaje universal)								
PD del engranaje	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top de 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 pulg. (81 mm)	4,161 pulg. (105,7 mm)	0,768 pulg. (19,5 mm)	4,188 pulg. (106,4 mm)	0,760 pulg. (19,3 mm)	4,199 pulg. (106,7 mm)	0,756 pulg. (19,2 mm)	4,248 pulg. (107,9 mm)	0,744 pulg. (18,9 mm)
3,9 pulg. (99 mm)	4,476 pulg. (113,7 mm)	0,945 pulg. (24 mm)	4,504 pulg. (114,4 mm)	0,937 pulg. (23,8 mm)	4,520 pulg. (114,8 mm)	0,933 pulg. (23,7 mm)	4,563 pulg. (115,9 mm)	0,921 pulg. (23,4 mm)
6,4 pulg. (163 mm)	5,724 pulg. (145,4 mm)	0,606 pulg. (15,4 mm)	5,752 pulg. (146,1 mm)	0,598 pulg. (15,2 mm)	5,764 pulg. (146,4 mm)	0,594 pulg. (15,1 mm)	5,807 pulg. (147,5 mm)	0,583 pulg. (14,8 mm)

Dimensiones de montaje del limitador de posición S8050 (montaje universal)						
PD del engranaje	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 pulg. (102 mm)	4,465 pulg. (113,4 mm)	0,949 pulg. (24,1 mm)	4,484 pulg. (113,9 mm)	0,941 pulg. (23,9 mm)	4,504 pulg. (114,4 mm)	0,937 pulg. (23,8 mm)
5,2 pulg. (132 mm)	5,083 pulg. (129,1 mm)	0,776 pulg. (19,7 mm)	5,083 pulg. (129,1 mm)	0,776 pulg. (19,7 mm)	5,123 pulg. (130,1 mm)	0,768 pulg. (19,5 mm)
6,5 pulg. (165 mm)	5,713 pulg. (145,1 mm)	0,610 pulg. (15,5 mm)	5,732 pulg. (145,6 mm)	0,603 pulg. (15,3 mm)	5,752 pulg. (146,1 mm)	0,598 pulg. (15,2 mm)
7,7 pulg. (196 mm)	6,496 pulg. (165 mm)	0,161 pulg. (4,1 mm)	6,516 pulg. (165,5 mm)	0,157 pulg. (4 mm)	6,535 pulg. (166 mm)	0,150 pulg. (3,8 mm)

NOTA: Las dimensiones indicadas son para un ángulo de envoltura de 165 grados. Asegúrese de que la separación entre la banda y el limitador está dentro del rango aceptable de 0,005-0,05 pulg. (0,13-1,25 mm).

3 LÍNEA DE PRODUCTOS



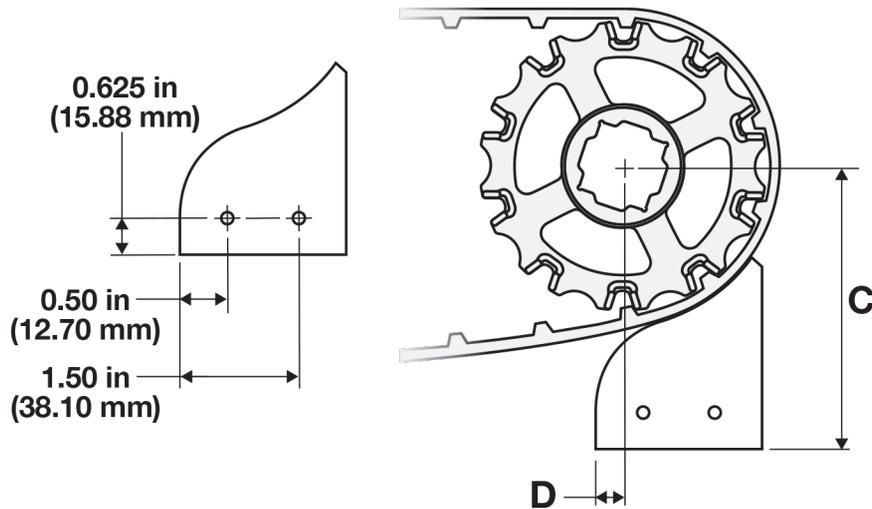
Datos del bloque del limitador de posición			
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.)	
		pulg.	mm
2,0	51	3,25 x 2,5 x 1	83 x 64 x 25
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,75 x 3 x 1	95 x 76 x 25
4,0	102		
5,2	132	4 x 3,25 x 1	102 x 83 x 25
6,4	163	4 x 3,5 x 1	102 x 89 x 25
6,5	165		
10,3	262	4,5 x 4,2 x 1	114 x 107 x 25



Dimensiones de instalación del bloque de limitador de posición para S8026								
PD del engranaje	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top de 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 pulg. (81 mm)	3,960 pulg. (100,6 mm)	0,768 pulg. (19,5 mm)	3,988 pulg. (101,3 mm)	0,760 pulg. (19,3 mm)	4 pulg. (101,6 mm)	0,756 pulg. (19,2 mm)	4,047 pulg. (102,8 mm)	0,744 pulg. (18,9 mm)
3,9 pulg. (99 mm)	4,587 pulg. (116,5 mm)	0,965 pulg. (24,5 mm)	4,614 pulg. (117,2 mm)	0,957 pulg. (24,3 mm)	4,626 pulg. (117,5 mm)	0,953 pulg. (24,2 mm)	4,673 pulg. (118,7 mm)	0,941 pulg. (23,9 mm)
6,4 pulg. (163 mm)	5,917 pulg. (150,3 mm)	0,626 pulg. (15,9 mm)	5,949 pulg. (151,1 mm)	0,618 pulg. (15,7 mm)	5,961 pulg. (151,4 mm)	0,618 pulg. (15,7 mm)	6,004 pulg. (152,5 mm)	0,606 pulg. (15,4 mm)

Dimensiones de instalación del bloque de limitador de posición para S8050						
PD del engranaje	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top de 8 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 pulg. (102 mm)	4,571 pulg. (116,1 mm)	0,969 pulg. (24,6 mm)	4,594 pulg. (116,7 mm)	0,961 pulg. (24,4 mm)	4,614 pulg. (117,2 mm)	0,957 pulg. (24,3 mm)
5,2 pulg. (132 mm)	5,370 pulg. (136,4 mm)	0,799 pulg. (20,3 mm)	5,390 pulg. (136,9 mm)	0,795 pulg. (20,2 mm)	5,409 pulg. (137,4 mm)	0,787 pulg. (20 mm)
6,5 pulg. (165 mm)	5,906 pulg. (150 mm)	0,630 pulg. (16 mm)	5,925 pulg. (150,5 mm)	0,626 pulg. (15,9 mm)	5,945 pulg. (151 mm)	0,618 pulg. (15,7 mm)
7,7 pulg. (196 mm)	6,480 pulg. (164,6 mm)	0,142 pulg. (3,6 mm)	6,5 pulg. (165,1 mm)	0,130 pulg. (3,3 mm)	6,516 pulg. (165,5 mm)	0,118 pulg. (3 mm)
10,3 pulg. (262 mm)	7,984 pulg. (202,8 mm)	0,146 pulg. (3,7 mm)	8,004 pulg. (203,3 mm)	0,142 pulg. (3,6 mm)	8,024 pulg. (203,8 mm)	1,378 pulg. (3,5 mm)

3 LÍNEA DE PRODUCTOS



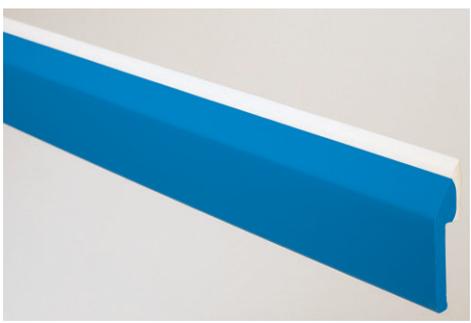
Datos del kit del limitador de posición de banda con empujador				
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.) ^a		
		pulg.	mm	
2,5	64	1,5 x 3 x 1	38 x 76 x 25	
3,2	81			
3,9	99			
4,0	102	2 x 2 x 1	51 x 51 x 25	
5,2	132	2,5 x 2 x 1	64 x 51 x 25	
6,4	163	3 x 2 x 1	76 x 51 x 25	
6,5	165			

^a Las dimensiones no incluyen la placa de montaje.

RASPADORES

CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN DE RASPADORES

- Planifique utilizar limitadores de posición con cualquier raspador.
- Intralox solo tiene disponible el raspador con punta EZ Mount Flex. Obtenga otros raspadores de proveedores distintos en función de las directrices de diseño correspondientes. Consulte [rascador de la banda](#).
- Utilice el raspador con punta EZ Mount Flex únicamente en aplicaciones húmedas o con abundancia de grasa en los que el material de la punta flexible permanezca húmedo.

Datos del raspador con punta EZ Mount Flex				
Altura disponible		Longitud disponible		Material
pulg.	mm	pulg.	mm	
2,75	70	72	1830	base de PVC rígida con punta flexible de poliuretano
<ul style="list-style-type: none"> Solo disponible en un único tamaño Tras recibirse puede cortarse a la longitud requerida Diseñado para aplicaciones de producto húmedo o grasiento No para uso con productos o aplicaciones secos Cumple con las regulaciones de la FDA (U S Food and Drug Administration, Administración de Alimentos y medicamentos de EE. UU.); no cumple con las regulaciones sobre seguridad alimentaria de la UE 				
				

COMPONENTES DE ACCIONAMIENTO THERMODRIVE

Los componentes de accionamiento ThermoDrive son conjuntos de accionamiento de bandas prediseñados y configurables, pensados para funcionar con los sistemas de bandas transportadoras ThermoDrive de Intralox. Los componentes de accionamiento TD garantizan una colocación precisa y repetible de limitadores y raspadores para proporcionar un rendimiento operativo óptimo. El innovador diseño del soporte de accionamiento evita la preocupación de saber cómo ubicar y mantener la posición de estos sistemas, a la vez que proporciona flexibilidad para crear diseños de transportadores personalizados.

Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener un formulario de auditoría con información sobre las opciones disponibles.

Un sistema completo (accionamiento central o zona motriz) consta de lo siguiente:

- Soportes de accionamiento izquierdo y derecho
- Soportes del limitador izquierdo y derecho
- Componentes específicos del limitador (incluido el raspador cuando se especifica)
- Tornillería de montaje para los soportes del limitador

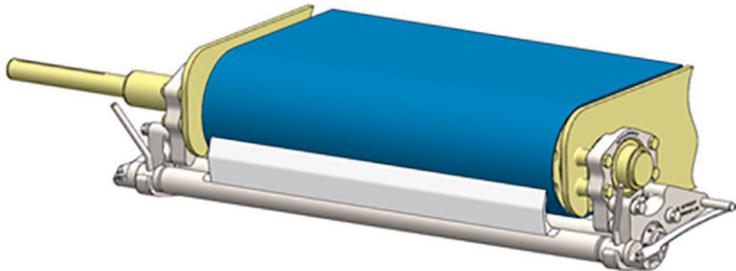


Figura 16: Componentes de accionamiento TD (zona motriz)

ESPECIFICACIONES DE LA ZONA MOTRIZ

Soporte de accionamiento	<p>Tamaños: agujero esférico de 206, 208 y 210 (cifras estándar utilizadas por los fabricantes de cojinetes)</p> <p>Estilos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - No engrasable (sin engrasador) para insertos de cojinetes sellados y sólidos con lubricación - Engrasable (con engrasador) para insertos de cojinete reengrasables <p>NOTA: Los soportes de accionamiento se suministran como un juego (1 izquierdo y 1 derecho). No incluyen el inserto del cojinete ni la tornillería para fijarlos a la estructura del transportador.</p>
--------------------------	---

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Opciones de limitador	<ul style="list-style-type: none"> • Limitadores de rodillos de anchura completa con conjunto de raspador (solo bandas sin empujadores) • Limitador de rodillo de anchura completa únicamente (sin conjunto de raspador) • Limitadores de zapata solo en el borde (bandas con empujadores sin muescas) • Limitadores de rodillo con empujadores (bandas con empujadores con 1 o 2 muescas)
Eje motriz y engranajes	<ul style="list-style-type: none"> • Engranaje de anchura completa S8050 10T de 6,5 pulg. (165 mm) de Intralox® con perfil normal o resistente a la acumulación • Engranajes apilados S8050 10T de 6,5 pulg. (165 mm) de tracción máxima EZ Clean™ • Engranajes con separación S8050 10T de 6,5 pulg. (165 mm) de tracción máxima EZ Clean™ • Los engranajes suministrados por el cliente deben coincidir con el diámetro exterior real de los engranajes enumerados anteriormente para garantizar un funcionamiento correcto
Sistema de raspador	Punta del raspador reemplazable

ESPECIFICACIONES DEL ACCIONAMIENTO CENTRAL

Soporte de accionamiento	<ul style="list-style-type: none"> • Tamaños: agujero esférico de 206, 208 y 210 (cifras estándar utilizadas por los fabricantes de cojinetes) • Estilos: <ul style="list-style-type: none"> - No engrasable (sin engrasador) para insertos de cojinetes sellados y sólidos con lubricación - Engrasable (con engrasador) para insertos de cojinete reengrasables <p>NOTA: Los soportes de accionamiento se suministran como un juego (2 soportes de accionamiento universal). No incluyen el inserto del cojinete ni la tornillería para fijarlos a la estructura del transportador.</p>
Opciones de limitador	Limitador de rodillo de anchura completa únicamente (sin conjunto de raspador)
Eje motriz y engranajes	<ul style="list-style-type: none"> • Engranaje de anchura completa S8050 10T de 6,5 pulg. (165 mm) de Intralox® con perfil normal o resistente a la acumulación • Engranajes apilados S8050 10T de 6,5 pulg. (165 mm) de tracción máxima EZ Clean™ • Engranajes con separación S8050 10T de 6,5 pulg. (165 mm) de tracción máxima EZ Clean™ (separadores de engranaje [40 mm] disponibles solo para ejes cuadrados de 1,5 pulg.) • Los engranajes suministrados por el cliente deben coincidir con el diámetro exterior real de los engranajes enumerados anteriormente para garantizar un funcionamiento correcto

RESTRICCIONES TÉCNICAS

Accionamiento central y zona motriz:

- Para uso exclusivo con bandas ThermoDrive Flat Top S8050
 - Anchos de banda estándar disponibles:
 - Sistema imperial: 12 pulg., 18 pulg., 24 pulg., 30 pulg., 36 pulg., 42 pulg., 48 pulg.
 - Sistema métrico: 300 mm, 400 mm, 450 mm, 500 mm, 550 mm, 600 mm, 700 mm, 800 mm, 1000 mm, 1200 mm
- Para uso exclusivo con los siguientes engranajes ThermoDrive:
 - Engranaje de anchura completa S8050 10T 6,5 pulg. (165 mm) de Intralox con perfil normal o resistente a la acumulación
 - Engranajes con separación S8050 10T de 6,5 pulg. (165 mm) de tracción máxima EZ Clean
- Para uso exclusivo con bandas sin tensión
- Sin ThermoLace ni enlazado de metal

Solo con zona motriz:

- Cualquier tipo de material y empujador
- Altura de pared lateral de hasta 3 pulg. (75 mm) con engranajes PD de 6,5 pulg.
- Los empujadores necesitan márgenes laterales y muescas con un mínimo de 2,5 pulg. (63,5 mm)

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

- Admite hasta dos (2) muescas separadas uniformemente
- La capacidad de tracción de la banda con limitador de rodillos y empujadores está limitada a un máximo de 35 lbf/pulg. (420 lb/pie)

RUEDAS Y RODILLOS DE APOYO

EXTREMO CONDUCIDO S8026 Y S8050

- Las ruedas y rodillos de soporte son compatibles con las bandas S8026 y S8050, a menos que se indique lo contrario.
- Las ruedas de soporte están diseñadas para su uso en ejes cuadrados. Cuando utilice ejes redondos, utilice los rodillos de retorno.
- Los diámetros de la rueda y del rodillo de soporte deben cumplir con el diámetro mínimo del engranaje de la banda.
- Elija los rodillos con bridas solo para los extremos exteriores del eje cuando se precise la contención de la banda.
- Para obtener información sobre los tiempos de salida de almacén, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

Datos de la rueda de soporte ThermoDrive ^b									
Diám. aprox. de paso de rueda pulg.	Diám. aprox. de paso de rueda mm	Diám. Diám. de rueda pulg.	Diám. Diám. de rueda mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
						EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
						Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		1,5		
							2,5		



^b Diseñada para funcionar con los engranajes de diámetro correspondiente; el material es UHMW-PE.

Datos del rodillo de retorno ThermoDrive ^b								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	1,0	25	0,75				
4,0	102	1,0	25	1,0				



^b El material es UHMW-PE.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos del rodillo con bridas ThermoDrive ^f							
Diám. nom. rodillo pulg. ^g	Diám. nom. rodillo mm ^h	Ancho nom. del cubo pulg. ⁱ	Ancho nom. del cubo mm ^j	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^f El material es UHMW-PE.

^g La brida de 0,75 pulg. (19 mm) no está incluida en el diámetro nominal del rodillo; el diámetro real del rodillo es de 5,5 pulg. (140 mm).

^h La brida de 0,75 pulg. (19 mm) no está incluida en el diámetro nominal del rodillo; el diámetro real del rodillo es de 5,5 pulg. (140 mm).

ⁱ La brida no está incluida en el ancho nominal del cubo; el ancho real del cubo es de 1,23 pulg. (31 mm).

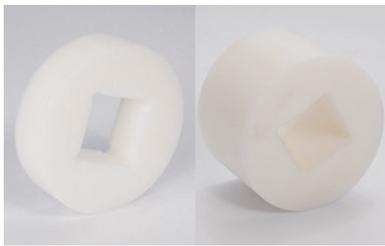
^j La brida no está incluida en el ancho nominal del cubo; el ancho real del cubo es de 1,23 pulg. (31 mm).

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

EXTREMO CONDUCIDO S8126

Datos de referencia del n.º de componentes del extremo conducido S8126												
Ancho de la banda		Rodillo de soporte ancho con bridas de 2,5 pulg. (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 2,5 pulgadas (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 1 pulgada (25 mm)	Rodillo de co-la ancho de 6 pulgadas (152 mm)	Anillo de retención reforzado bipartido SS	Espacio entre componentes de extremo a extremo		Espacio mínimo total en el extremo de la banda		Longitud mínima de la parta cuadrada del eje	
pulg.	mm	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
10	254	2	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286
11	279	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337
12	305	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362
14	356	2	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387
15	381	2	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Datos de la rueda de soporte de acetal S8126 ^c								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	1,0	25		1,5		40	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	



^c Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

Datos del rodillo de acetal con brida S8126 ^b								
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	



^b Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos del rodillo de cola de acetal S8126 ^b							
Diám. Diám. rodillo pulg.	Diám. Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
4,0	102	6,0	152		1,5		40



^b Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

EXTREMO CONDUCIDO S8140

- Los rodillos de cola y las ruedas de soporte son compatibles únicamente con las bandas S8140.
- Los rodillos de cola y las ruedas de soporte están diseñados para su uso en ejes cuadrados.
- Las ruedas de soporte de la serie 8140 se utilizan tanto en ejes motrices como en ejes conducidos.
- Los diámetros de la rueda y del rodillo de soporte deben cumplir con el diámetro mínimo del engranaje de la banda.
- Para obtener información sobre los tiempos de salida de almacén, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

Datos del rodillo de cola de acetal S8140							
Diám. Diám. rodillo pulg.	Diám. Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		



3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Datos de la rueda de soporte de acetal S8140 ^d							
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



^dNo compatible con ThermoLace HDE

Datos de la rueda de soporte acanalada en acetal natural S8140 (compatible con ThermoLace HDE)							
Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. Tamaños		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60

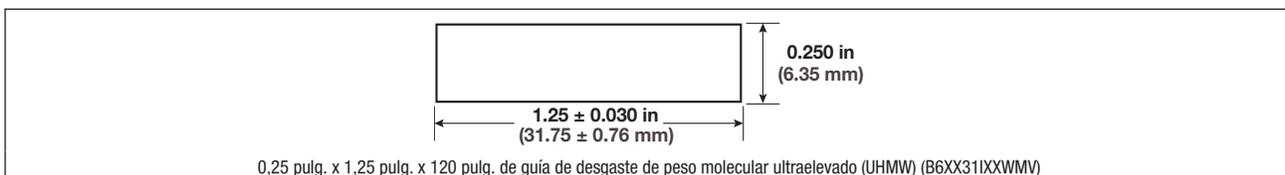


COMPONENTES DEL RECORRIDO DE IDA Y DEL RECORRIDO DE RETORNO

RIELES DE SOPORTE/GUÍAS DE DESGASTE

GUÍAS DE DESGASTE PLANAS ESTÁNDAR

- Las guías de desgaste planas estándar están disponibles en UHMW-PE, con unas medidas de 0,25 pulg. (6 mm) de grosor x 1,25 pulg. (32 mm) de ancho x 120 pulg. (3 m).
- Las guías de desgaste de UHMW-PE han sido aprobadas por la FDA y el FSIS para trabajos de contacto directo con los alimentos.



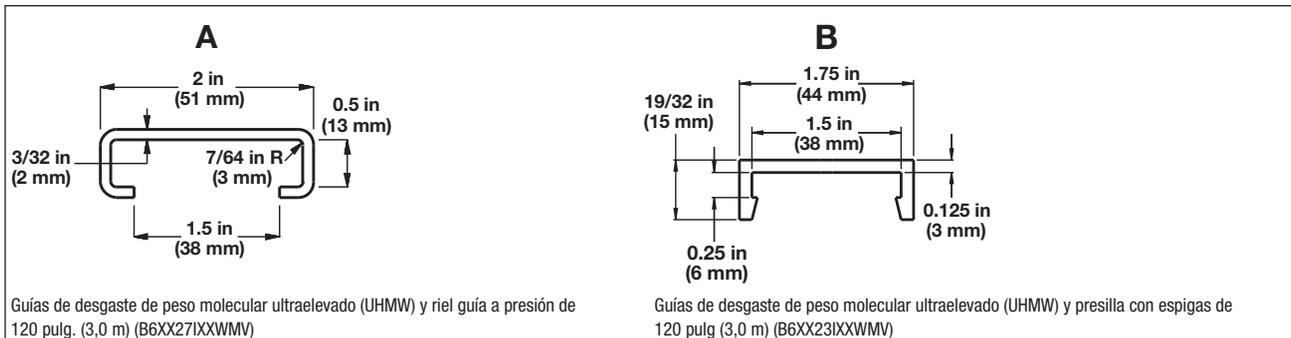
NOTA: Recomendadas solo para instalarse con bandas S8126.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

GUÍAS DE DESGASTE ESPECIALES

Intralox ofrece varias guías de desgaste acoplables, incluidas las siguientes:

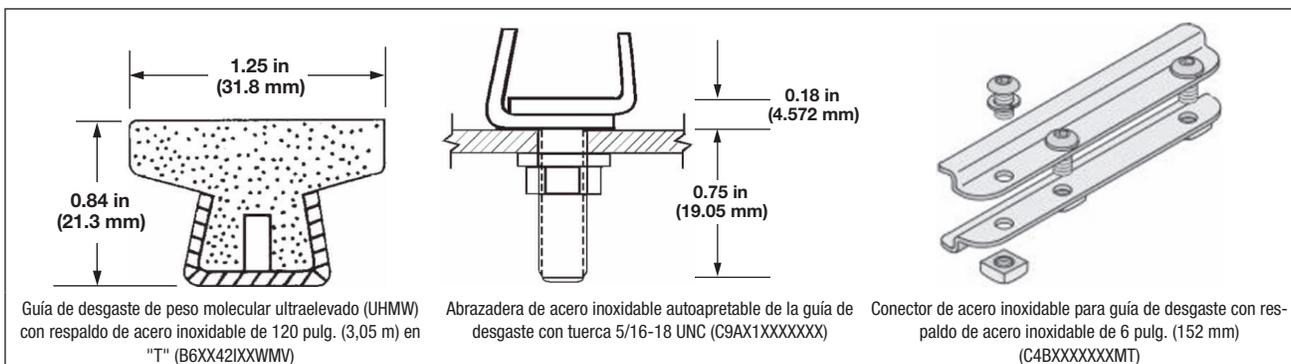
- Para nuevas aplicaciones, utilice guías de desgaste planas con una gran zona de superficie para los recorridos de ida y de retorno.
- Utilice guías de desgaste tipo presilla solo para aplicaciones de retrocambio con carga ligera o para probar conceptos. No se recomiendan para trabajos de producción normal.
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información específica de la aplicación.



COMPONENTES DE LA GUÍA DE DESGASTE DE UHMW CON RESPALDO DE ACERO INOXIDABLE

- Para nuevas aplicaciones, utilice guías de desgaste planas con una gran zona de superficie para los recorridos de ida y de retorno.
- Utilice solo guías de desgaste de UHMW-PE con respaldo de acero inoxidable para aplicaciones de adaptación de carga ligera o para probar conceptos.
- Las guías de desgaste de UHMW con respaldo de acero inoxidable pueden crear una superficie rígida del recorrido de ida de la banda en cualquier bastidor con elementos transversales.
- Las guías de desgaste de UHMW-PE con respaldo de acero inoxidable deben montarse en travesaños con una abrazadera autoapretable de acero inoxidable con tuerca (se venden por separado).
- Las guías de desgaste se pueden instalar en configuraciones en paralelo, en forma de "V" u otras.
- Asegúrese de que el diseño de la instalación permita la expansión y contracción térmicas.
- Achaflane o curve los extremos de entrada de todas las guías de desgaste.
- Recomendado para temperaturas de hasta 160 °F (71 °C)

NOTA: Recomendado para instalaciones Trough Retrofit Set.



EJES

Seleccione ejes redondos o cuadrados según sea necesario para la instalación de los componentes del recorrido de ida y del recorrido de retorno.

- Intralox ofrece ejes cuadrados personalizados. [Consideraciones sobre el eje cuadrado](#) Consulte .
- Intralox no tiene ejes redondos disponibles.

RODILLOS DE RETORNO

Consulte .

TRANSPORTADOR DE CANALETA

El transportador de canaleta ThermoDrive está diseñado para proporcionar componentes que permiten actualizar de forma rápida y sencilla un transportador de canaleta de banda plana con tensión a fin de poder utilizarlo con la tecnología sin tensión ThermoDrive. El transportador de canaleta también se puede utilizar para la instalación de un transportador nuevo.

- La estructura cuenta con un soporte de montaje central para el recorrido de ida de forma redonda o cuadrada (colocado en un ángulo de 45 grados).
- Esta aplicación es compatible con canaletas de forma curva.
- Las bandas pueden tener cualquier estilo de S8026 o S8050 (compatibles con barras impulsoras de longitud completa, ranuras de canaleta o sistemas de extracción de barra impulsora); con una anchura mínima de 10 pulg. (254 mm) y máxima de 42 pulg. (1067 mm); las bandas pueden unirse térmicamente.
- El transportador de canaleta no es compatible con las bandas ThermoLace o con entrelazado de metal.

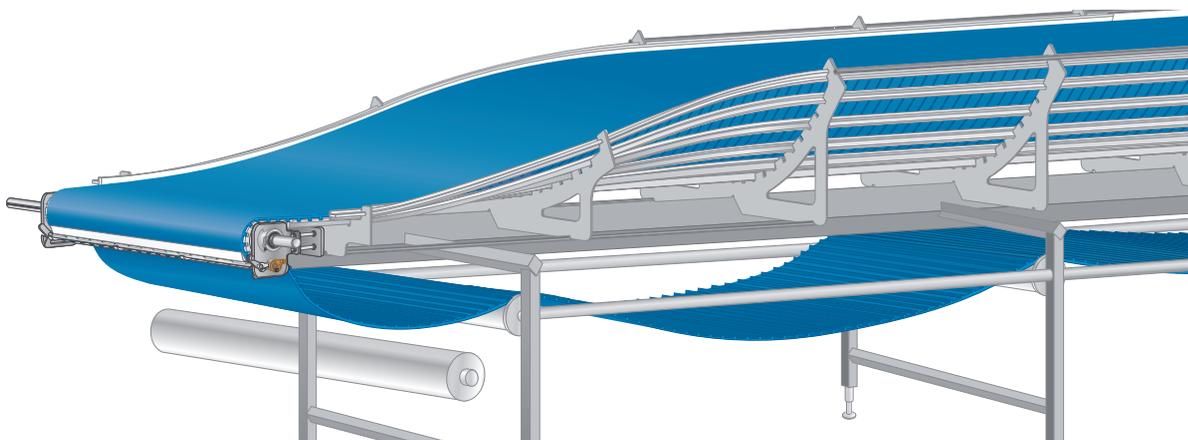
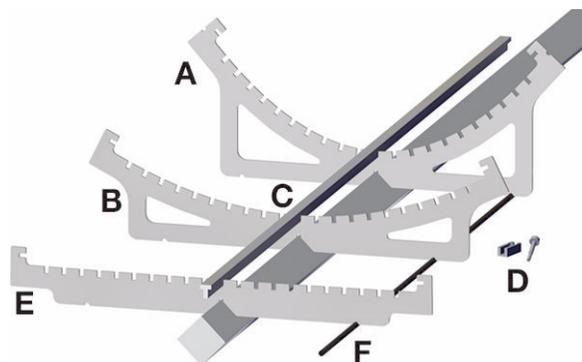


Figura 17: Transportador de canaleta

Componentes:

- El juego de soportes incluye soportes planos de acero inoxidable, de transición y de canaleta
- Varilla de acero inoxidable 304/304L de 120 pulg. (3048 mm) y 0,625 pulg. (16 mm) de diámetro para reforzar la rigidez del soporte
- Guías de desgaste en forma de T de UHMW-PE de 120 pulg. (3048 mm) con 1,54 pulg. (39 mm) de altura y una superficie de contacto de 1,3 pulg. (33 mm) de anchura
- Kit de ranurado de guías de desgaste

Los transportadores de canaleta deben cumplir con las especificaciones definidas en el *formulario de auditoría del transportador de canaleta ThermoDrive*. Las instrucciones de instalación se pueden encontrar en www.intralox.com.



- A Soporte de canaleta
- B Soporte de transición
- C Guía de desgaste
- D Kit de ranurado de guías de desgaste
- E Soporte plano
- F Varilla de acero

Figura 18: Componentes del transportador de canaleta

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

HERRAMIENTAS DE INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO

SISTEMA DE UNIONES TÉRMICAS THERMODRIVE V2

NOTA: El sistema de uniones térmicas ThermoDrive V2 ya no está a la venta. Intralox sigue disponiendo de piezas de repuesto y reparando estas unidades. Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener más información.

Esta solución patentada de unión térmica de la banda proporciona las herramientas para preparar los extremos de la banda y, a continuación, empalmarlos de manera eficaz en las instalaciones. La empalmadora es compatible con las series de bandas transportadoras y estilos ThermoDrive de Intralox de hasta 42 pulg. (1067 mm) de ancho.

Compatible con bandas S8026, S8050 y S8126 de hasta 42 pulg. (1067 mm) de ancho.

No es compatible con bandas S8140.

El sistema de uniones térmicas ThermoDrive V2 incluye los componentes indicados a continuación:

- Dispositivo de sujeción con manivela
- Abrazaderas superiores/guías de corte
- Barra de calentamiento y soporte
- Caja de control y cable
- Manual del usuario
- Paquete de accesorios con herramientas pequeñas, que incluye herramientas de recorte, lengüetas de banda y material de muestra
- Caja de almacenamiento

La empalmadora es un accesorio de metal que controla de manera segura la posición de los extremos de la banda mientras se utiliza la barra de calentamiento para fundir y unir los extremos de la banda para el empalme. La empalmadora incluye abrazaderas superiores/guías de corte, plataformas con ranuras para el alineado de los extremos de la banda y una manivela. El resistente estuche de almacenamiento aloja perfectamente todos los componentes e incluye ruedas y un asa para transportar la unidad para la instalación y reparación de bandas.

Cumplimiento: CE, sello PSE, certificación de esquema de CB DE3-14014

Garantía: un año



Figura 19: Sistema de uniones térmicas ThermoDrive V2 y componentes

Sistema de uniones térmicas V2										
Máx. Ancho de la banda		Rango de temp. Rango de Intervalo		Alimentación eléctrica	Peso del conjunto completo		Empalmadora			
							Dimensiones (L x An x Al)		Peso	
pulg.	mm	°F	°C	V	lb	kg	pulg.	mm	lb	kg
24	610	425–500	218–260	100–127 / 220–240	140	63	33,75 x 11,5 x 4,5	857 x 292 x 114	45	20
42	1067			100–127 / 220–240	165	75	51,75 x 13,125 x 4,75	1314 x 333 x 121	70	32

CONJUNTO DE UNIÓN TÉRMICA OPTIMIZADO THERMODRIVE

Esta solución patentada de unión térmica de la banda proporciona las herramientas para preparar los extremos de la banda y, a continuación, empalmarlos de manera eficaz en las instalaciones. La empalmadora es compatible con todas las series de bandas transportadoras y estilos ThermoDrive de Intralox de hasta 72 pulg. (1829 mm) de ancho.

El conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive incluye los componentes indicados a continuación.

- Empalmadora optimizada
- Caja de control y cable
- Herramienta de preparación manual de la banda
- Manual del usuario
- Paquete de accesorios con herramientas pequeñas, que incluye herramientas de recorte y material de muestra
- Caja de almacenamiento

El conjunto de unión térmica optimizado es compatible con las bandas S8140 cuando se combina con el paquete de accesorios de la empalmadora S8140 y los insertos de plataforma S8140 correspondientes. El paquete de accesorios de S8140 y los insertos de plataforma de S8140 se venden aparte del conjunto de unión térmica.

La empalmadora optimizada es un accesorio metálico que controla de manera segura y precisa la posición de la banda y el movimiento del elemento térmico durante la unión térmica. Eso simplifica el proceso y garantiza un resultado preciso. La empalmadora incluye abrazaderas superiores, inserciones de plataforma S8026 y S8050, una manivela y un elemento térmico autónomo.

El resistente estuche de almacenamiento alberga perfectamente todos los componentes e incluye grandes ruedas y asas para transportar la unidad para la instalación y reparación de la banda.

Cumplimiento: CE, sello PSE, esquema de CB, cETLus Intertek 5013615

Garantía: un año

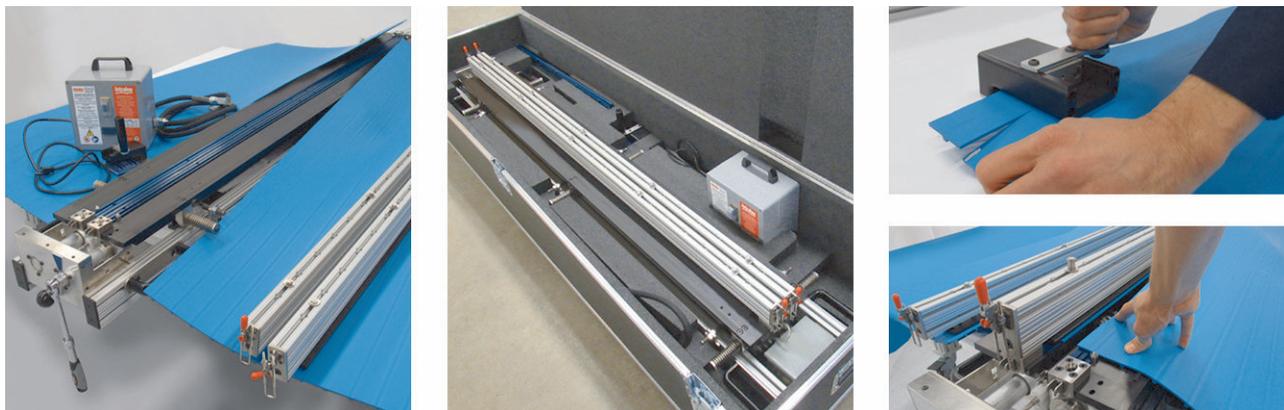


Figura 20: Conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive y componentes

Conjunto de unión térmica optimizado								
Máx. Ancho de la banda		Alimentación eléctrica	Peso del conjunto completo		Empalmadora			
pulg.	mm				V	Dimensiones (L x An x Al)		Peso
		lb	kg	pulg.		mm	lb	kg
24	610	100–127 / 220–240	198	90	38,5 x 16,5 x 11,4	2388 x 419 x 292	78	35
42	1067	100–127 / 220–240	280	127	56 x 16,5 x 11,4	1422 lar x 419 an x 292 al	110	50
56	1422	100–127 / 220–240	338	153	75,5 x 16,5 x 11,4	1918 x 419 x 292	146	66
72	1829	100–127 / 220–240	372	169	91 x 16,5 x 11,4	2311 x 419 x 290	220	100

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

Tiempos y temperaturas de unión térmica					
Material de la banda	Serie de la banda	Punto de ajuste (°F)	Punto de ajuste (°C)	Tiempo de fusión (segundos) ^a	Tiempo de enfriamiento (minutos)
Poliuretano	8026	450	232	45 ^b	2
	8050	450	232	45	2
	8126	450	232	45	2
Para uso en frío	8026	450	232	30	2
	8050	450	232	30	2
Dura	8050	430	221	40	2
HTL	8050	500	260	75	2
PUR A23	8050	450	232	45	2
	8140	450	232	45	2

^a Las condiciones ambientales extremas pueden requerir un aumento o una disminución del tiempo de fusión.
^b El tiempo de fusión recomendado para la banda Nub Top de poliuretano de 6,3 mm es de 30 segundos.

INSERTOS DE PLATAFORMA DE EMPALMADORA OPTIMIZADA

Los insertos de plataforma son compatibles únicamente con el conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive. Los insertos de plataforma ofrecen la opción de retirar las plataformas S8026/S8050 que se incluyen con la empalmadora de barra integrada para permitir la unión térmica de otros estilos de banda. Los insertos de plataforma S8140 son necesarios para la unión térmica de bandas S8140.

Datos de los insertos de plataforma de empalmadora optimizada S8140	
Tamaños de inserto de plataforma estándar	
EE. UU. anglosajonas	Unidades métricas
pulg.	mm
24	610
42	1067
56	1422
72	1829

- Inserto de plataforma intercambiable para el conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive
- Los insertos se venden por separado; se requieren dos (2) por cada empalmadora
- Elija el tamaño del inserto en función del tamaño correspondiente de la empalmadora
- Necesario para la unión térmica de bandas S8140
- Fabricado en aluminio anodizado



COMPONENTES DE REPUESTO DEL EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA

Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para adquirir componentes de repuesto para cualquier equipo de unión térmica ThermoDrive.

Los componentes disponibles incluyen, entre otros, los siguientes:

- Cajas de control de temperatura
- Insertos de la plataforma
- Cables de la barra
- Asas de transporte
- Manivelas
- Barras de calentamiento
- Conjuntos de separadores de silicona
- Cinta de teflón
- Calibre de paso de banda
- Adaptador de enchufe
- Abrazaderas superiores

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

- Herramienta de corte
- Asa de la herramienta de preparación de la banda
- Guía ranurada de la herramienta de preparación de la banda
- Cuchilla de gancho de la herramienta de preparación de la banda
- Caja de almacenamiento
- Paquetes de accesorios

PAQUETE DE ACCESORIOS DEL CONJUNTO DE UNIÓN TÉRMICA OPTIMIZADO S8140

Paquete de accesorios del conjunto de unión térmica optimizado S8140

- Paquete de accesorios S8140 para el conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive
- Tamaños disponibles: 24, 42 y 60 pulg.
- El paquete incluye:
 - Las guías de corte para extremos preparados de las bandas TD S8140^a
 - Calibre de paso de las bandas TD S8140
 - Instrucciones para la unión térmica de las bandas TD S8140
 - Cinta de montaje de plástico de polietileno de doble cara
 - Placa UHMW-PE



^a Las guías de corte también se venden por separado.

3 LÍNEA DE PRODUCTOS

HERRAMIENTA DE PREPARACIÓN MANUAL DE LA BANDA OPTIMIZADA THERMODRIVE

Este dispositivo de corte manual patentado utiliza una cuchilla de corte oculta y placas guía con ranuras para preparar los extremos de la banda de manera rápida y precisa para el empalme. La cuchilla de corte es sustituible y las placas guía son intercambiables para acomodar diferentes series de bandas.

- Suministrado con cada conjunto de unión térmica optimizado
- Disponible para comprar por separado para su uso con el sistema de uniones térmicas V2 o similar
- No compatible con las bandas S8126 y S8140 o sistemas de extracción de barra impulsora de más de 3 pulg. (72 mm) de ancho

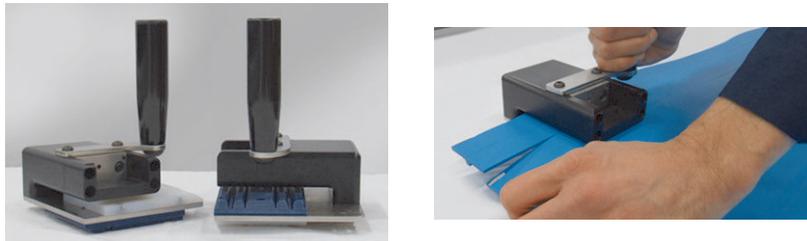


Figura 21: Herramienta de preparación manual de la banda

Herramienta de preparación manual de la banda			
Dimensiones (L x An x Al)		Peso	
pulg.	mm	lb	kg
5 x 5 x 7	127 x 127 x 178	3,6	1,6

TENSOR DE BANDA THERMODRIVE PARA BANDAS CON UN PASO DE HASTA 50 MM

El tensor de banda ThermoDrive® para bandas con un paso de hasta 50 mm está diseñado para ayudar a tirar de una banda ThermoDrive sobre un transportador durante la instalación. También puede mantener en el transportador las bandas ThermoDrive instaladas previamente al realizar la unión térmica de las secciones que necesitan una reparación. El tensor de banda ThermoDrive es compatible con todos los materiales de la banda ThermoDrive y admite pasos de hasta 50 mm.

Tensor de banda para bandas con un paso de hasta 50 mm	
Dimensiones (L x An x Al)	Peso
92,71 mm x 50,8 mm x 22,86 mm (3,65 pulg. x 2,00 pulg. x 0,90 pulg.)	0,26 kg (0,58 lb)
<ul style="list-style-type: none"> • Se puede utilizar en recorridos de ida y de retorno para instalar, cerrar o mantener abiertas bandas compatibles. • Reduce el número de personas necesarias para instalar o quitar bandas grandes o inclinadas. • Reduce el riesgo de daños en la banda que pueden provocar la contaminación por materiales extraños. • Mejora la seguridad del trabajador. 	

JUEGO DE HERRAMIENTAS PARA DESBARBAR LOS EXTREMOS DE BANDAS THERMODRIVE

El juego de herramientas para desbarbar los extremos de bandas ThermoDrive está diseñado para eliminar específicamente los perfiles de la banda ThermoDrive S8050 Ribbed V-Top de los extremos de la banda antes de la unión térmica. Cuando la banda se corta a la longitud deseada (es decir, se ha "preparado"), la herramienta para desbarbar elimina aproximadamente 0,125 pulg. (3,2 mm) del espesor total de la banda del extremo preparado de la misma. El resultado es una superficie lisa que permite la eliminación del cordón de soldado térmico sin dejar puntos de acumulación de bacterias.

El juego está disponible por separado para su uso con cualquier sistema de uniones térmicas ThermoDrive.

El juego de herramientas para desbarbar los extremos de unión de bandas ThermoDrive incluye los componentes indicados a continuación:

- Herramienta para desbarbar los extremos de bandas
- Guía ranurada
- Placa de ajuste de profundidad
- Separadores de silicona cuadrados
- Adaptador de manguera de aspiración
- Punta de la herramienta para desbarbar
- Manual del usuario
- Caja de almacenamiento



Figura 22: Conjunto de herramientas para desbarbar los extremos de las bandas

Herramienta para desbarbar los extremos de bandas				
Dimensiones (L x An x Al)		Peso		Alimentación eléctrica
pulg.	mm	lb	kg	V
7 x 7 x 10	178 x 178 x 254	12	5,4	110 / 220

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

DISEÑO DEL TRANSPORTADOR

CONSIDERACIONES DE DISEÑO

El sistema de banda sin tensión ThermoDrive de Intralox ofrece varios estilos de bandas, materiales y colores. También se pueden añadir a la banda otras opciones de fabricación, como empujadores, paredes laterales, ranuras y perforaciones.

Para tomar las decisiones correctas al diseñar una aplicación concreta, tenga en cuenta condiciones de funcionamiento y ambientales como:

- Requisitos de transporte (horizontal, ascendente, inclinado)
- Medidas totales de la banda instalada
- Velocidad de la banda
- Producto transportado (peso, forma, tamaño, temperatura, contenido de humedad, textura, grado de fricción)
- Procesos (refrigeración, lavado, aclarado, escurrido, secado, limpieza)
- Requisitos de higiene
- Entorno de funcionamiento (temperatura, humedad, naturaleza química, naturaleza abrasiva)
- Tipo de accionamiento (extremo, central)
- Limitaciones de la instalación o del espacio

La información descrita en este manual trata las directrices básicas de diseño del transportador del sistema de banda sin tensión ThermoDrive comercializado por Intralox. Cabe aplicar estas recomendaciones generales para la mayoría de las aplicaciones. Intralox puede ayudarle a identificar el mejor diseño de transportador para su aplicación. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

ELEMENTOS BÁSICOS DEL DISEÑO THERMODRIVE

- No accione nunca las bandas ThermoDrive con tensión. Consulte [Diseño del retorno](#).
NOTA: Las bandas ThermoDrive de la serie 8140 pueden funcionar con un ligero pretensado. Consulte [Pretensado de la banda en Directrices de diseño de LugDrive](#) para obtener más información.
- Asegúrese de que la banda disponga de longitud adicional y de que cuelgue libremente en el recorrido de retorno. Instale los limitadores de posición de manera correcta y firme para asegurar un funcionamiento sin tensión de ThermoDrive.



Figura 23: Banda sin tensión

- Instale estos limitadores de posición de la banda en una estructura rígida y alinéelos con los engranajes motrices. Consulte [Limitadores de posición](#).

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

- Evite que la banda se doble más allá del diámetro de flexión inversa mínimo recomendado para la banda y tenga en cuenta también las consideraciones relativas a las paredes laterales sincronizadas, si procede. Asegúrese de que todas las transiciones, rodillos, ruedas y engranajes se encuentren en el radio de curvatura mínimo o por encima del mismo. Consulte las tablas con los datos de la banda en para conocer el radio de curvatura mínimo.

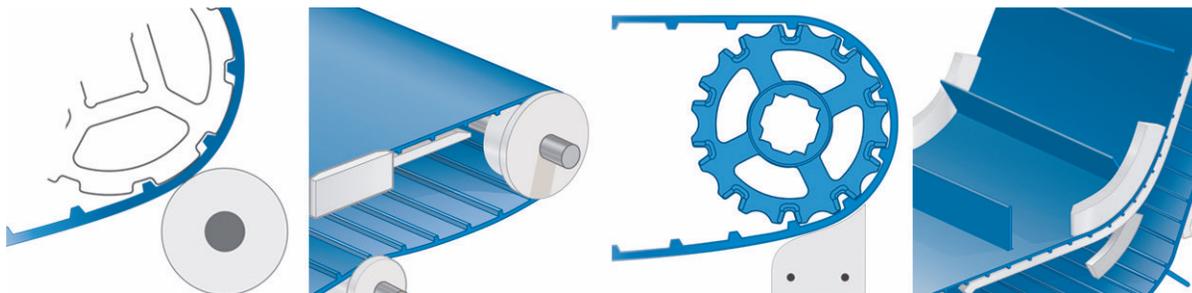


Figura 24: Componentes en el radio de curvatura mínimo o por encima del mismo

- Bloquee los engranajes, rodillos o ruedas de soporte en su sitio en los ejes en los extremos de accionamiento y conducidos.



Figura 25: Ejes con componentes bloqueados

NOTA: Para los proyectos de adaptación, Intralox puede ayudar a determinar la mejor forma de implementar las características de diseño necesarias para un rendimiento óptimo. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

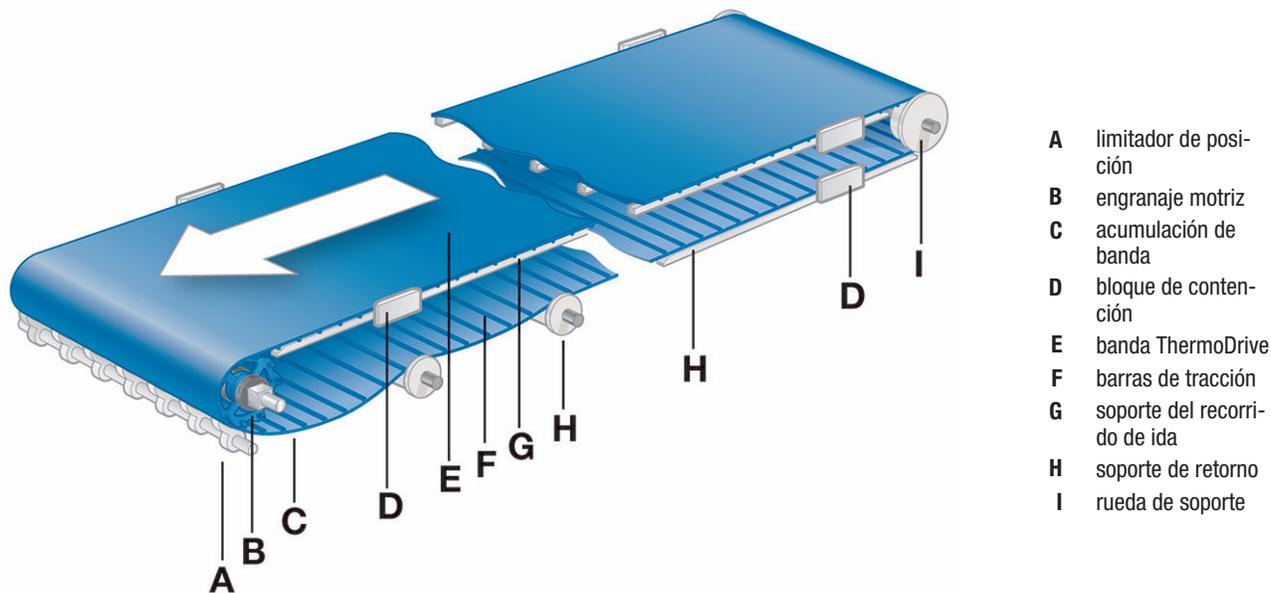


Figura 26: Componentes de la banda transportadora

NOTA: El número real y el tipo de limitadores de posición (A) pueden variar con respecto a la ilustración. La ubicación deseada del bloque de contención (D) puede variar con respecto a la ilustración.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE DE THERMODRIVE

La puesta en práctica de los principios de diseño de ThermoDrive y de otras recomendaciones de diseño contempladas en este documento permiten un rendimiento óptimo de las bandas ThermoDrive. Si se siguen las recomendaciones de higiene indicadas, también se aumenta la higiene y se reducen los riesgos higiénicos en equipos de transporte de alimentos.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

ELEMENTOS BÁSICOS DEL DISEÑO HIGIÉNICO

Entienda y siga los principios, las normas y las directrices de diseño higiénico de confianza, así como los requisitos normativos al diseñar sistemas transportadores ThermoDrive para aplicaciones del sector alimentario. [Commercial Food Sanitation](#) promueve los siguientes principios, normas y directrices de diseño:

- Diseñe equipos a partir de materiales compatibles y no tóxicos. Los materiales deben admitir los procesos de higienización y producción previstos, el producto alimentario transportado y el entorno de procesamiento. Evite superficies chapadas, pintadas y recubiertas siempre que sea posible.
- Diseñe equipos para un rendimiento operativo sanitario.
 - Diseñe y elabore equipos para facilitar el mantenimiento y la higienización.
 - Las estructuras deben ser lo más sencillas posible para proporcionar un acceso abierto a todas las áreas durante la higienización.

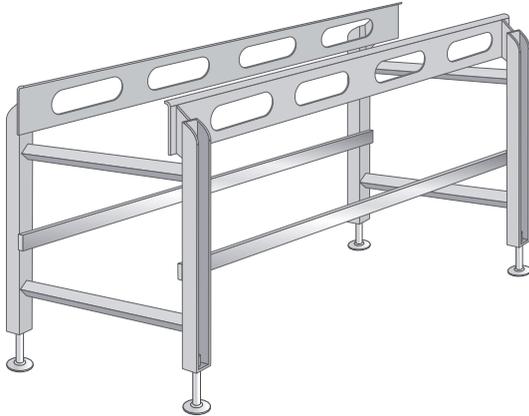


Figura 27: Estructura sencilla para proporcionar un acceso abierto para las tareas de higienización

- Reduzca al mínimo las herramientas necesarias para los protocolos de inspección, mantenimiento e higienización.
- Evite los dispositivos de fijación en la medida de lo posible, especialmente en las zonas de contacto con el producto y por encima de la superficie de contacto del producto descubierto.
- Diseñe dispositivos de almacenamiento en la estructura del transportador para evitar la contaminación cruzada durante el desmontaje.
- Asegúrese de que los sistemas de los equipos adyacentes sean higiénicamente compatibles con los transportadores.
- Garantice una separación del transportador adecuada respecto a las superficies ambientales y de otros equipos de procesamiento.
- Se recomienda el diseño higiénico de todos los espacios e instalaciones.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

- Diseñe y elabore equipos para impedir la entrada, supervivencia y multiplicación de microorganismos.
 - Evite la acumulación de líquido mediante el diseño de componentes de drenaje automático.



Figura 28: Montaje correcto de la unión

- Evite o minimice las zonas de contacto no selladas herméticamente o los diseños poco profundos tanto en las zonas de contacto con el producto descubierto como por encima de ellas.
- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Asegúrese de que las uniones y soldaduras estén al mismo nivel, sean lisas y estén libres de perforaciones, grietas y corrosión.
- Asegúrese de que las esquinas internas de menos de 135 grados tengan un radio mínimo de 0,125 pulg. (3 mm).
- Evite los diseños con conjuntos enmanguitados o encamisados, los diseños instalados a presión o mediante retracción siempre que sea posible.

NOTA: A lo largo del manual podrá encontrar más recomendaciones de higiene.

RECOMENDACIONES GENERALES PARA SISTEMAS DE LIMPIEZA INCORPORADOS

Recomendaciones generales y de seguridad para sistemas de limpieza incorporados (CIP):

- Una fila de boquillas de abanico en cada colector
- Boquilla de abanico de 50 grados
- 5 pulg. (13 cm) o más de la punta de la boquilla a la banda
- Patrón del pulverizador a 90 grados de la banda
- Presión del agua entre 150 PSI (10 bares) y 250 PSI (17 bares)
- Volumen mínimo de agua = volumen por minuto por boquilla x número de boquillas
- El agua está a una temperatura de entre 120 °F y 130 °F (49 °C y 54 °C)
- Las velocidades de banda más altas son más eficientes

NOTA: Para obtener especificaciones CIP que no se ajusten a estas recomendaciones, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG).

RECURSOS SOBRE NORMAS DE HIGIENE

Consulte las normas sanitarias más recientes y la información más actualizada al seguir las directrices de diseño de ThermoDrive para cumplir con normativas higiénicas estrictas. Tenga en cuenta la información provista por instituciones como:

- Instituto americano de la carne (AMI)
- Asociación de fabricantes de alimentos (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- Grupo europeo de ingeniería y diseño higiénico (EHEDG)
- Divisiones internacionales de seguridad alimentaria y ciencias de la salud NSF

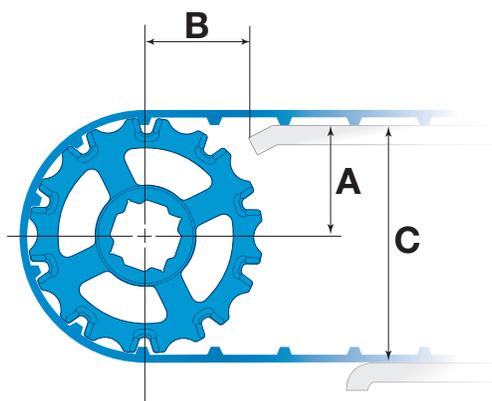
NOTA: Se recomienda consultar las siguientes normas: EN 1672-2 (Comité Europeo de Normalización), NSF/ANSI/3A 14159-3 (2019), CE 852 (Consejo Europeo, de 29 de abril de 2004) y CE 853 (Consejo Europeo, de 29 de abril de 2004).

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DEL TRANSPORTADOR

DIMENSIONES

Se requieren unas dimensiones determinadas en todos los transportadores que utilizan bandas ThermoDrive. Diseñe las dimensiones de la estructura del transportador en función de las series de bandas y los tamaños de los engranajes elegidos de ThermoDrive.



A Distancia entre la zona central de alineación del eje del engranaje y la parte superior del recorrido de ida

B Distancia entre la zona central de alineación del eje del engranaje y el comienzo del recorrido de ida

C Distancia entre la parte superior del recorrido de ida y la parte superior del recorrido de retorno

Figura 29: Dimensiones de la estructura del transportador de la serie 8026 y 8050

S8026										
Directrices de las dimensiones de la estructura del transportador										
S8026 Descripción del engranaje					A		B		C	
Diámetro de paso		Diámetro externo		N.º de dientes	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
pulg.	mm	pulg.	mm							
2,0	51	1,9	48	6	0,75	19	1,70	43	1,87	48
2,5	64	2,5	64	8	1,06	27	2,01	52	2,50	64
3,2	81	3,2	81	10	1,39	35	2,34	60	3,16	81
3,9	99	3,8	97	12	1,71	43	2,66	68	3,80	97
6,4	163	6,4	162	20	2,99	76	3,40	87	6,36	162

S8050										
Directrices de las dimensiones de la estructura del transportador										
S8050 Descripción del engranaje					A		B		C	
Diámetro de paso		Diámetro externo		N.º de dientes	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
pulg.	mm	pulg.	mm							
4,0	102	3,7	94	6	1,68	42	2,53	65	3,71	95
5,2	132	5,0	127	8	2,32	58	2,97	76	4,97	127
6,5	165	6,3	160	10	2,95	75	3,35	86	6,24	159
7,7	196	7,6	193	12	3,61	91	3,71	95	7,55	192
10,3	262	10,1	255	16	4,84	123	4,32	110	10,03	255

ESTRUCTURA

Los sistemas de bandas sin tensión de ThermoDrive requieren una estructura del transportador adecuada para una banda sin ajustar. El diseño debe incluir espacios abiertos y el mínimo de juntas para una higienización y un mantenimiento adecuados en función de la aplicación.

- Asegúrese de que el diseño de la estructura permita levantar y limpiar la banda en el transportador o que esta se pueda retirar siempre que sea preciso para facilitar la limpieza del transportador.
- Asegúrese de que la estructura del transportador permita la instalación de la banda y futuras reparaciones. Por ejemplo, proporcione espacio por encima del recorrido de ida para la unión térmica de la banda o proporcione un diseño de soporte en voladizo o de punto de ruptura en el transportador para poder instalar la banda sin extremos.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

Datos de los componentes de la estructura		
Componentes	Material recomendado	Acabado de la superficie
Estructura del transportador en la zona de contacto con el producto	Acero inoxidable 316 o 304	No debe superar las Ra32 micropulgadas (Ra0,8 µm)
Elementos y guardas estructurales de la estructura del transportador fuera de la zona de contacto con el producto	Acero inoxidable 304	No debe superar las Ra125 micropulgadas (Ra3,2 µm)

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

Revise los principios de diseño higiénico antes de seguir estas recomendaciones. Consulte [Elementos básicos del diseño higiénico](#).

Estructura general

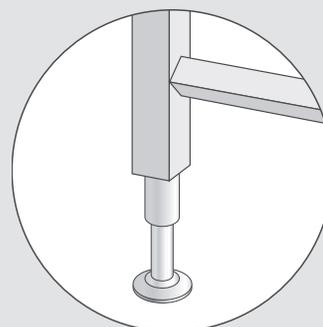
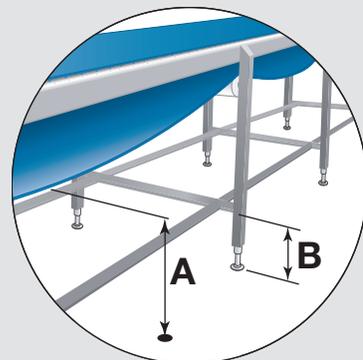
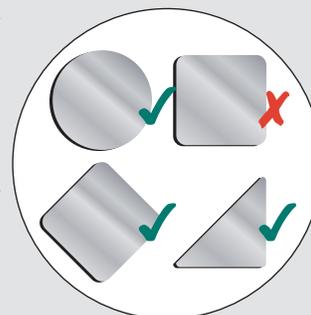
- Mantenga la construcción de la estructura lo más simple posible.
- Utilice materiales resistentes químicamente.
- Utilice perfiles redondos o de ángulo siempre que sea posible. Utilice perfiles cuadrados solo cuando estén en un ángulo, a fin de que el agua se desagüe por completo.
- Siempre que sea posible, elimine los tubos huecos y las uniones no selladas herméticamente que se encuentren en las zonas de contacto con el producto que estén expuestas o por encima de ellas.
 - Selle completamente los componentes huecos con soldaduras con purga continuas para evitar la contaminación interior.
 - Evite golpear o perforar los componentes huecos de la estructura.
 - Utilice separadores cuando no sea posible utilizar uniones selladas herméticamente.
- Elimine las roscas, huecos, juntas planas y juntas de solape expuestas.
- Suelde totalmente las conexiones con un radio mínimo de 0,125 pulg. (3 mm).
- Esmerile todas las soldaduras hasta enrasarlas en todas las zonas de contacto con el producto.
- Pula todas las superficies externas a la Ra necesaria mediante técnicas de pulido a mano, granallado o pulido electrolítico. Pasive (desoxide) la superficie si es preciso para cumplir con los requisitos.

NOTA: No pasive con una banda ThermoDrive u otra banda Intralox presente en la sala. La pasivación del ácido nítrico produce daños en las bandas ThermoDrive y otras bandas de polímero de Intralox.

- Instale los mecanismos de elevación simple de la banda y extracción del eje conducido. Garantice que pueda accederse de forma fácil a todos los componentes de la estructura situados debajo de la banda y en el interior de la estructura para la realización de trabajos de limpieza, higienización e inspección.
- Inspeccione periódicamente la estructura del transportador para detectar marcas de desgaste, corrosión o grietas.

Soportes de la estructura

- Reduzca al mínimo el número de patas de soporte y eleve los travesaños del transportador siempre que sea posible.
 - Coloque los travesaños debajo de los soportes de retorno de la banda de forma que las bandas sin ajustar no puedan hundirse en los travesaños.
 - Diseñe una separación mínima de 18 pulg. (457 mm) entre el suelo y la superficie de contacto directo con el producto (A). Por ejemplo, el lado de la banda en contacto con el producto cuando vuelve por debajo del transportador y todos los rodillos guía que entran en contacto con ese lado de la banda.
 - Disponga una separación mínima de 12 pulg. (305 mm) entre el suelo y el fondo de la estructura inferior del transportador (B).
- Diseñe conexiones de patas sin huecos, juntas planas o juntas de solape, y utilice soldaduras de alta calidad.



4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Diseñe transportadores portátiles con separadores completamente soldados entre las patas, justo encima de las ruedas y las placas superiores. Incline la placa superior 0,125-0,250 pulg. (3,2-6,4 mm) para facilitar el drenaje.
- Diseñe ajustes de pata roscados en un sentido o dos:
 - Utilice solo ajustes de pata roscados internos que se puedan sellar totalmente de forma hermética, pero no penetre el soporte del tubo hueco principal.
 - Utilice ajustes de pata externos con superficies totalmente externas y de fácil limpieza.
- Siga las siguientes directrices a la hora de instalar las bases o zapatas del transportador en el suelo.
 - Diseñe soportes de patas y bases para el equipo en pilares de obra elevados con sellador bajo las bases.
 - Si fija la base directamente en el suelo, elija zapatas de base plana sin huecos cóncavos. Utilice el mínimo de dispositivos de fijación y un sellador compatible, y limpie a fondo con frecuencia.
 - Diseñe patas sólidas de acero inoxidable sin base para su instalación en suelos de obra sólido con un cemento adecuado.

NOTA: Las patas sin base no son apropiadas para aplicaciones en revestimientos de suelo de obra o en determinados tipos de baldosas.

DISEÑO DEL RECORRIDO DE IDA

Los recorridos de ida de diversos materiales y configuraciones pueden soportar las bandas ThermoDrive. Diseñe los recorridos de ida como una superficie de funcionamiento continuo con fricción baja para reducir el desgaste de la banda y tenga en cuenta las siguientes directrices.

- Tenga en cuenta la expansión y contracción térmicas de los materiales al evaluar los componentes, las dimensiones y las ubicaciones. Consulte [Modificación de dimensiones](#).
- Calcule un intervalo completo de dimensiones mínimas y máximas para la banda. Consulte [Modificación de dimensiones](#).
- Consulte otras opciones de contención de la banda. Consulte [Contención de la banda](#).

DIRECTRICES GENERALES PARA LOS RIELES DE SOPORTE

Intralox recomienda utilizar rieles de soporte de UHMW-PE o guías de desgaste a modo de soportes para el recorrido de ida de bandas ThermoDrive. Consulte [Componentes del recorrido de ida y del recorrido de retorno](#).

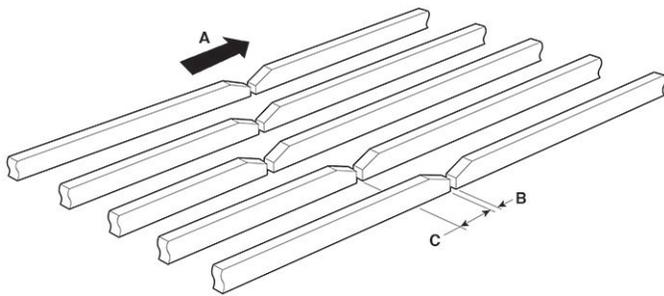
- Utilice rieles con una superficie de acabado liso que no superen las Ra125 micropulgadas (Ra3,2 µm).
- Asegúrese de que los extremos de corte y los bordes estén lisos antes de su uso.
- Evite los dispositivos de fijación o manténgalos fuera del recorrido de la banda mediante avellanado.
- Tenga en cuenta las expansiones y contracciones térmicas que experimentará el material a las temperaturas de funcionamiento al valorar lo siguiente:
 - Longitudes de los rieles y ubicaciones de los dispositivos de fijación; consulte [Modificación de dimensiones](#)
 - Separación adecuada entre los extremos de la guía de desgaste
- Evite el uso de productos de UHMW-PE en instalaciones con temperaturas superiores a 160 °F (71 °C).
- No utilice nunca rieles de soporte de acetal o de polietileno de alta densidad (HDPE).
- No lo utilice en aplicaciones extremadamente abrasivas como arena, sal o azúcar.

NOTA: Para soportar la banda en las adaptaciones de la serie 300, se pueden utilizar barras planas de acero inoxidable en determinadas aplicaciones con carga ligera y a baja velocidad. No utilice soportes redondeados. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

DISPOSICIÓN RECTA Y EN PARALELO

Los rieles de soporte o las guías de desgaste se suelen instalar en posiciones rectas y en paralelo para servir de soporte al recorrido de ida. Siga las siguientes directrices junto con las directrices generales para los rieles de soporte para diseñar soportes rectos y paralelos para el recorrido de ida.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE



A Desplazamiento de la banda

B Hueco para la expansión térmica

C Escalonamiento del riel

Figura 30: Soporte del recorrido de ida recto y en paralelo

- Utilice rieles planos con un mínimo de 1 pulg. (25 mm) de ancho.
- Diseñe los rieles situados más al extremo a un máximo de 0,5 pulg. (13 mm) de los bordes de la banda.
- Diseñe una distancia máxima de 6,0 pulg. (152 mm) con respecto a la zona central de alineación entre los rieles.
- Bisele todas las uniones de los rieles, los bordes cortados y las esquinas afiladas para eliminar los puntos de enganche y permitir transiciones de banda fluidas.
- Bisele los extremos de entrada y salida para evitar puntos de enganche con la barra impulsora y daños en los componentes.

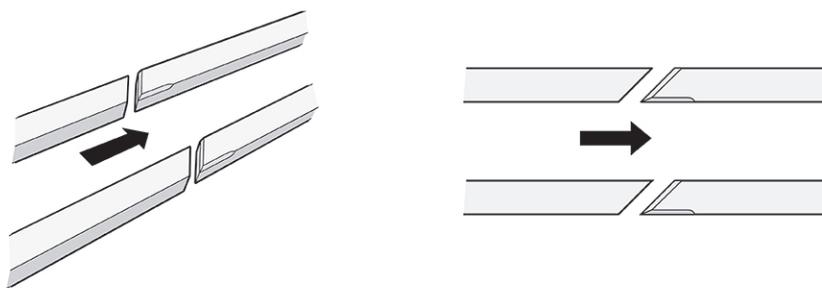


Figura 31: Rieles biselados en un ángulo de 45 grados



Figura 32: Bisel del extremo de la guía de desgaste

- Escalone las uniones de los rieles para reducir al mínimo la cantidad de puntos de enganche de la barra impulsora.
- Se recomienda utilizar una base estable del recorrido de ida de UHMW-PE en las zonas de alimentación o de carga para tratar el impacto del producto.
- Se recomienda utilizar un riel de contención de UHMW-PE con forma de L en los bordes de la banda para facilitar la contención. Asegúrese de aplicar una superficie vertical de al menos 0,75 pulg. (19 mm) en los rieles de contención con forma de L.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

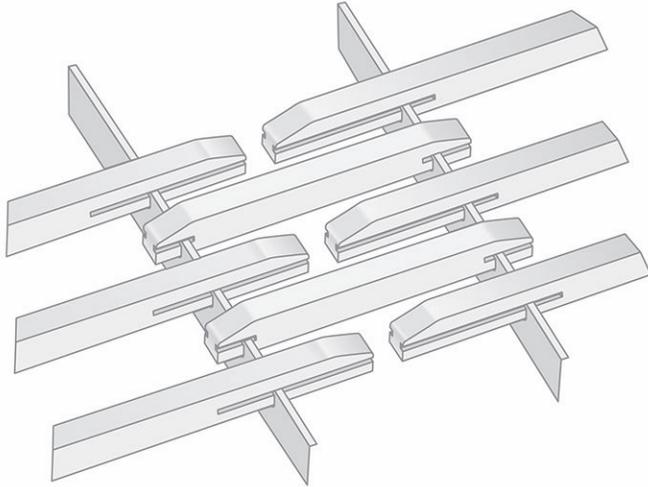
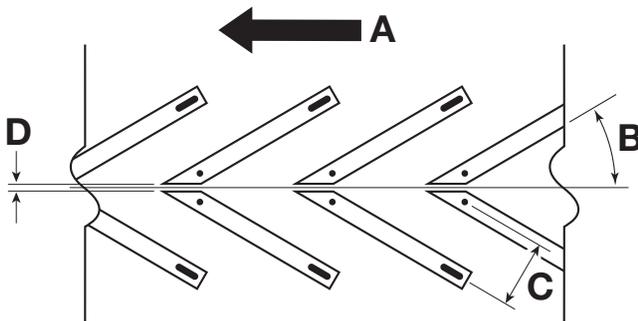


Figura 33: Patrón enlazado alternativo

Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas sobre la aplicación de carga pesada.

DISPOSICIÓN EN ÁNGULO EN "V"

Los rieles de soporte y las guías de desgaste pueden instalarse en forma de V para determinadas aplicaciones y proyectos de adaptación. Al colocar los rieles en este patrón en "V" superpuesto se soporta totalmente el ancho de la banda a medida que se mueve a lo largo del recorrido de ida. Las superficies en ángulo también pueden resultar útiles para eliminar materiales arenosos o abrasivos de la parte inferior de la banda. Siga las siguientes directrices junto con las directrices generales para los rieles de soporte para diseñar recorridos de ida en V.



A Desplazamiento de la banda

B Ángulo del riel desde la zona central de alineación: 10-30 grados

C Separación del riel con respecto a la zona central de alineación: máximo 5,2 pulg. (132 mm)

D Separación entre rieles: mínimo 0,4 pulg. (10 mm)

Figura 34: Rieles de soporte o guías de desgaste en forma de V

- Utilice rieles planos con un ancho mínimo de 1,25 pulg. (32 mm) e instale los rieles planos modificados en un patrón en "V".
- Diseñe una separación máxima de 5,2 pulg. (132 mm) con respecto a la zona central de alineación entre los rieles.
- Mantenga una separación entre los rieles en el centro del patrón en V de un mínimo de 0,4 pulg. (10 mm) para reducir la acumulación de suciedad.
- Achaflane todas las uniones de los rieles, los bordes de corte y las esquinas afiladas para eliminar los puntos de unión y permitir transiciones fluidas de la banda.
- Achaflane los extremos de alimentación y salida del riel para evitar puntos de roce con la barra impulsora, vibraciones y daños en los componentes.

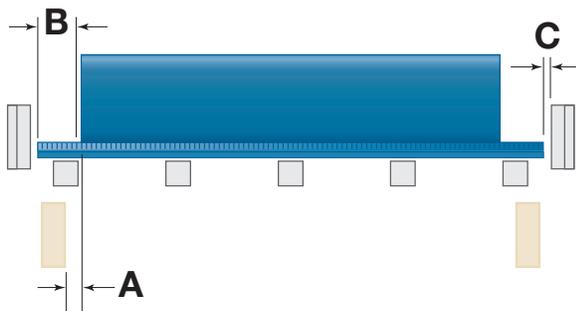
Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas sobre la aplicación de carga pesada.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

RECORRIDO DE IDA CON EMPUJADORES, PAREDES LATERALES O MUESCAS DEL EMPUJADOR

Para bandas con empujadores o paredes laterales, tenga en cuenta estas directrices adicionales para el diseño del recorrido de ida.

- Solicite un margen para la pared lateral o el empujador considerable para poder aplicar las separaciones necesarias y conseguir la alineación correcta entre el engranaje y el limitador. El margen lateral mínimo que se puede fabricar es de 1,25 pulg. (32 mm). En caso de necesitar un margen lateral inferior a 1,25 pulg. (32 mm), habrá que enviar un pedido especial.
- Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener recomendaciones sobre muescas centrales en función del diseño y la aplicación correspondientes en caso de que las bandas o los empujadores tengan un ancho de más de 24 pulg. (610 mm).
- Utilice limitadores de posición en las muescas del empujador del extremo de accionamiento. Alinee el engranaje y el limitador con la muesca.
- No utilice zapatas de sujeción o componentes similares para fines de contención de bandas.
- Asegúrese de que haya una separación mínima de 0,25 pulg. (6 mm) entre los bordes del limitador y el empujador o la pared lateral exterior a temperatura ambiente.
- Asegúrese de que haya una separación mínima de 0,125 pulg. (3 mm) entre la banda y los componentes de contención a temperatura ambiente.



A Mínimo 0,25 pulg. (6 mm)

B Mínimo 1,25 pulg. (32 mm)

C Mínimo 0,125 pulg. (3 mm)

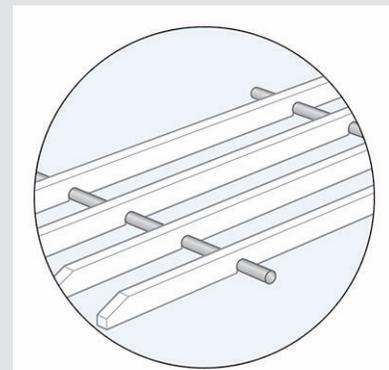
Figura 35: Separaciones del empujador y la pared lateral

- Utilice un soporte de banda, p. ej., componentes de sujeción de UHMW-PE, en todas las transiciones.

Para bandas con empujadores o paredes laterales en un transportador Z (como una aplicación de inclinación hacia área de packaging), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice solo rieles de soporte de perfil estables.
- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Diseñe recorridos de ida para un montaje y desmontaje fáciles y sin herramientas durante la higienización. Se recomienda aplicar un diseño simétrico para evitar errores durante el ensamblaje. Por ejemplo, puede plantearse diseñar ranuras en las guías de desgaste para la instalación en soportes redondos. Planifique la expansión y contracción térmicas de los componentes durante el diseño de las ranuras.



4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

DISEÑO DEL RETORNO

El retorno de un transportador sin tensión con la tecnología patentada ThermoDrive es muy importante para el diseño general. La banda está diseñada para instalarse y funcionar de forma natural con las bandas sueltas en el retorno. Un retorno diseñado correctamente con la banda debidamente instalada permite un funcionamiento sin tensión. Permite levantar la banda y acceder a ella para la realización de tareas de higienización. También controla el almacenamiento de la longitud de la banda que se acumula como consecuencia de las variaciones de carga y temperatura. Diseñe el retorno conforme a la información indicada a continuación.

DIMENSIONES DE LA BANDA

Tenga en cuenta la expansión y contracción térmicas del material durante la evaluación de la longitud del riel y los dispositivos de fijación. Consulte [Modificación de dimensiones](#) para obtener más información.

- Calcule un intervalo completo de longitudes y anchos mínimos y máximos de la banda antes de diseñar el soporte del recorrido de ida de la banda, el soporte de retorno y los componentes de contención.

FLEXIÓN CATENARIA

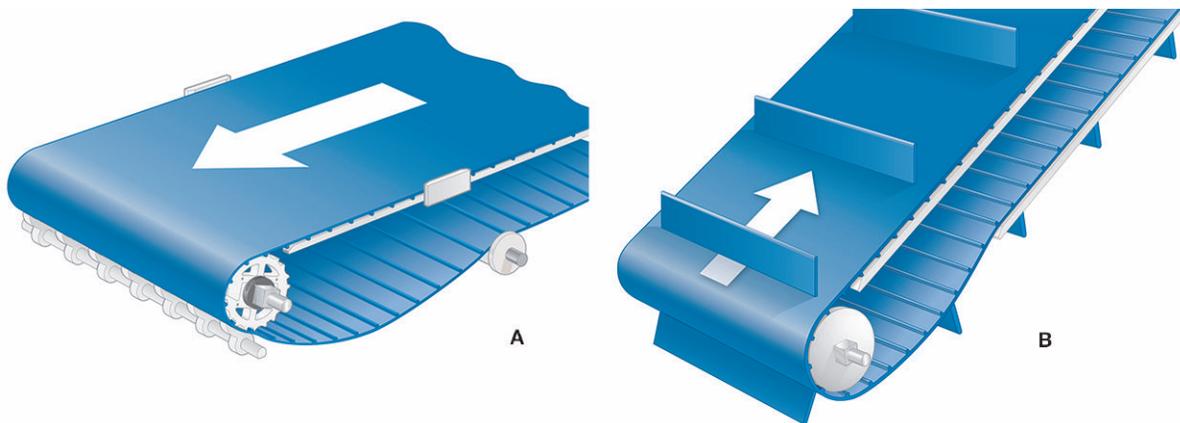
La banda acumulada en el retorno queda colgando holgadamente y toma la forma de una curva denominada catenaria. La distancia entre los soportes, la longitud de la banda colgante, la rigidez de la banda y el peso de la banda determinan las dimensiones de la curva.

- Seleccione una longitud para la banda que permita que esta entre en contacto con obstáculos, como bandejas de goteo, soportes de estructura, dispositivos de fijación, cableados y otros equipos.
- Utilice los componentes de soporte del recorrido de retorno para controlar las ubicaciones, las longitudes y las profundidades de las flexiones.

GESTIÓN DE LA ACUMULACIÓN DE BANDA

La banda holgada de un transportador con las separaciones apropiadas se acumula en el retorno de forma natural. La cantidad de banda holgada varía en función de su expansión y contracción producidas como consecuencia de los cambios de carga y temperatura.

Por lo general, la mayor parte de la banda se acumula en la zona abierta inmediatamente posterior a los engranajes motrices. En transportadores inclinados, la mayor parte de la banda suele acumularse en la zona abierta más baja próxima al retorno de entrada. Estas zonas abiertas a menudo presentan las flexiones de banda más acusadas.



- A** Acumulación de banda transportadora plana
- B** Acumulación de banda transportadora inclinada

Figura 36: Acumulación de banda

- Calcule la cantidad precisa de banda necesaria para la longitud del transportador. Consulte [Cálculo de las dimensiones totales de la banda](#). Para ayuda en los cálculos, póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox.
- Seleccione la ubicación óptima para la zona donde la flexión de la banda es más profunda. Tenga en cuenta la ubicación de obstáculos, como bandejas de goteo, soportes de estructura y cableados.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

- Diseñe la distancia más larga entre los soportes de retorno en la ubicación óptima donde la flexión de la banda es más profunda.
 - Tenga en cuenta la distancia necesaria entre componentes para alojar la banda aflojada.
 - Incluya al menos una distancia de entre 30 pulg. (762 mm) y 72 pulg. (1829 mm) en la mayoría de las aplicaciones.
 - Calcule la separación vertical aproximada necesaria para la flexión de la banda en cada zona abierta. Consulte tabla *Referencia de separación de la flexión catenaria* que se muestra a continuación.
 - Asegúrese de que en el diseño se evita que la banda entre en contacto con obstáculos.

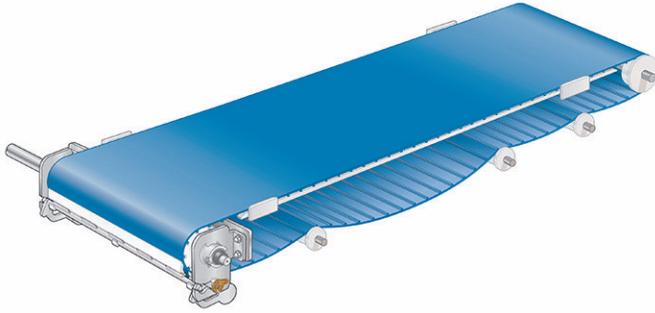


Figura 37: Flexión catenaria entre componentes

Referencia de separación de la flexión catenaria ^a			
Longitud de la zona abierta del retorno		Separación máxima necesaria habitual ^{b, c}	
pies	m	pulg.	mm
Hasta 2 pies	0,61	4,0	102
3 pies	0,91	6,0	152
4 pies	1,22	9,0	229
5 pies	1,52	12,0	305
6 pies	1,83	15,0	381

^a Si el retorno no fuese horizontal, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información sobre las separaciones.
^b Para bandas con empujadores o paredes laterales, sume la altura del accesorio más alto al valor de separación máxima necesaria habitual.
^c La separación máxima necesaria habitual permite un intervalo de posibles flexiones de la banda siempre y cuando la banda sea de la longitud adecuada para funcionar de forma óptima. La separación real necesaria puede ser inferior, en función de la aplicación.

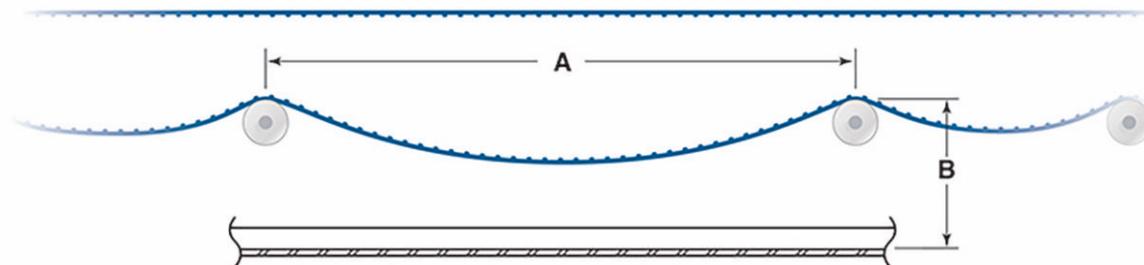


Figura 38: Flexión catenaria

- A:** Longitud de la zona abierta entre componentes
B: Separación máxima necesaria habitual

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

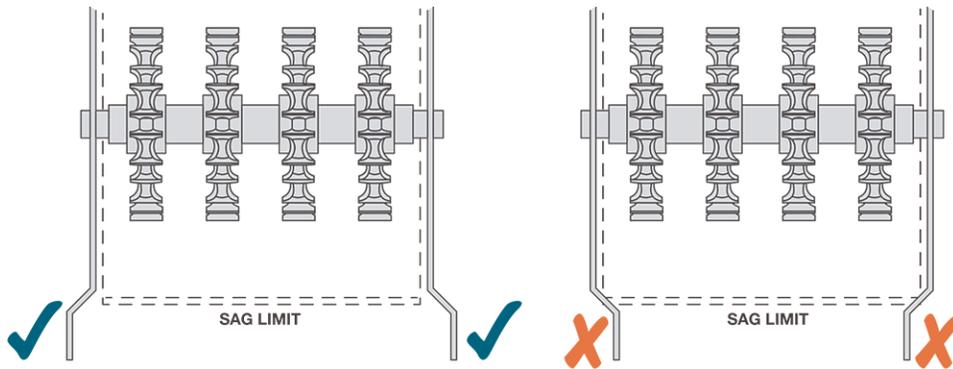


Figura 39: Separación correcta de los frenos de acero

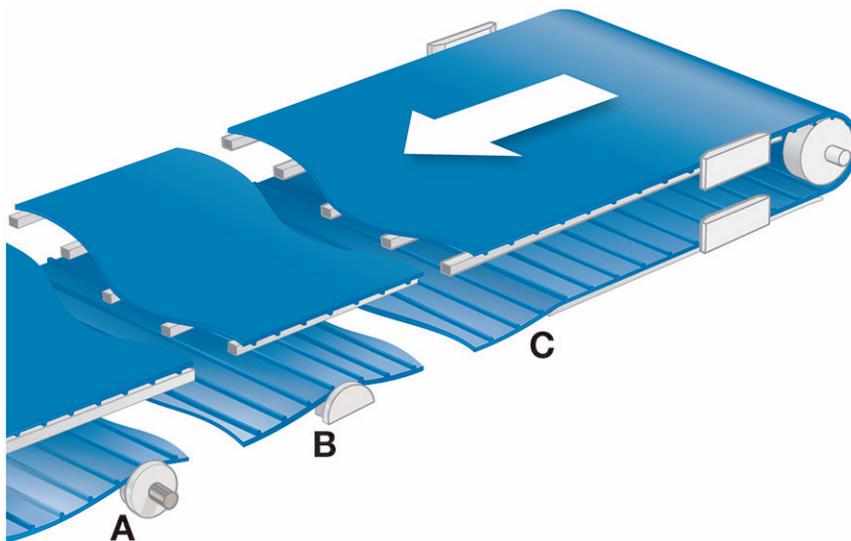
- Es habitual que la profundidad de la flexión varíe durante el funcionamiento del transportador en función de la velocidad de la banda, los cambios de temperatura y los cambios de carga de producto.

NOTA: Para verificar el funcionamiento de la banda sin tensión, detenga el transportador y desplace la banda lateralmente en el extremo conducido de alimentación. La banda se debería mover con un mínimo esfuerzo.

DIRECTRICES DEL SOPORTE DEL RECORRIDO DE RETORNO

Un retorno de transportador puede incluir diferentes estilos de estructura, con componentes como rodillos, zapatas de desgaste intermitentes y rieles continuos. Los sistemas de banda sin tensión de ThermoDrive pueden utilizar una combinación de soportes continuos e intermitentes. En función del transportador, puede ser necesario disponer de varias longitudes de espacio abierto para almacenar debidamente la banda. La flexión no se distribuye de manera uniforme en las zonas sin soporte. Consulte [Flexión catenaria](#).

En función de la aplicación, los componentes de los soportes de retorno pueden ser dinámicos, como rodillos, o estáticos, como zapatas o rieles.



- A Rodillo
- B Zapata de desgaste
- C Riel continuo

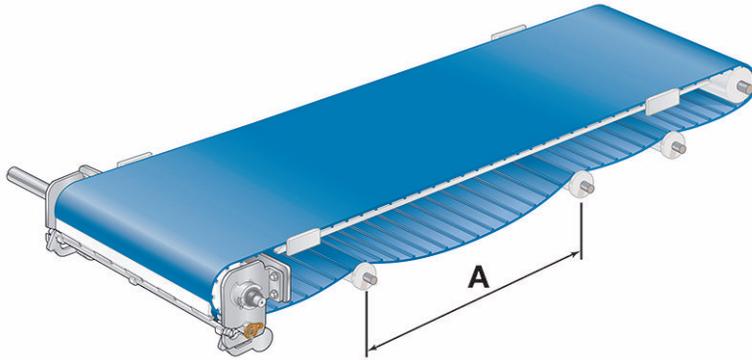
Figura 40: Componentes de soporte de retorno

SOPORTE INTERMITENTE (ZAPATAS DE DESGASTE Y RODILLOS)

- Monte los componentes de soporte de la banda que cubren todo el ancho de la banda siempre que sea posible.
- Diseñe componentes con una separación máxima con respecto a la zona central de aplicación de 12 pulg. (305 mm).

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

- Diseñe soportes con un máximo de 72 pulg. (1829 mm) de separación a lo largo del transportador para la mayoría de las aplicaciones. Por ejemplo, diseñe un soporte cada 36 pulg. (914 mm) a lo largo del retorno con una zona sin apoyos de 48-72 pulg. (1219-1829 mm) para la acumulación de la banda.



A Máximo 72 pulg. (1829 mm)

Figura 41: Separación correcta de los soportes

- Asegúrese de que todas las flexiones de la banda tengan un diámetro igual o superior al de la flexión inversa mínima para paredes laterales sincronizadas, si procede. Consulte [BarDrive](#) y [LugDrive](#).
- Utilice rodillos con bridas o zapatas para proporcionar apoyo y contener la banda lateralmente. Consulte [Contención de la banda](#).

RIELES CONTINUOS

- Diseñe los rieles de soporte con una distancia lateral con respecto a la zona central de alineación máxima de 12 pulg. (305 mm) entre rieles.
- Diseñe los rieles externos 2-3 pulg. (51-76 mm) dentro del borde de la banda para la mayoría de las bandas. Consulte [Recorrido de retorno con empujadores o paredes laterales](#).
- Incluya una (1) zona de, como mínimo, 30 pulg. (762 mm) entre los extremos del riel continuo para alojar la acumulación de la banda. Consulte [Gestión de la acumulación de banda](#).
- Plantéese utilizar rodillos o zapatas con los rieles.

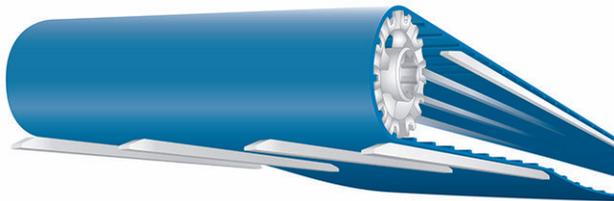


Figura 42: Distancia lateral correcta con respecto a la zona central de alineación entre los raíles de soporte

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice componentes del recorrido de retorno de UHMW-PE que estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.

Utilice rodillos de UHMW-PE macizos sin cojinetes de bolas para el soporte de retorno. Estos minimizan el contacto de la banda y el componente, así como el número de componentes.

- Utilice ruedas de soporte de UHMW-PE para aplicaciones de banda ancha que no sean aptas para rodillos conducidos de ancho completo.
- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Esfuércese en crear diseños que permitan desmontarse y montarse nuevamente sin herramientas durante las tareas de higienización.

RECORRIDO DE RETORNO CON EMPUJADORES O PAREDES LATERALES

Tenga en cuenta estas directrices de diseño de retornos adicionales para bandas con empujadores, paredes laterales o muescas de empujador.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

NOTA: Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener recomendaciones sobre muescas centrales en función del diseño y la aplicación correspondientes en caso de que las bandas o los empujadores tengan un ancho de más de 24 pulg. (610 mm).

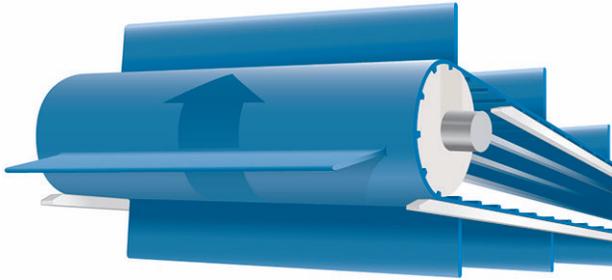
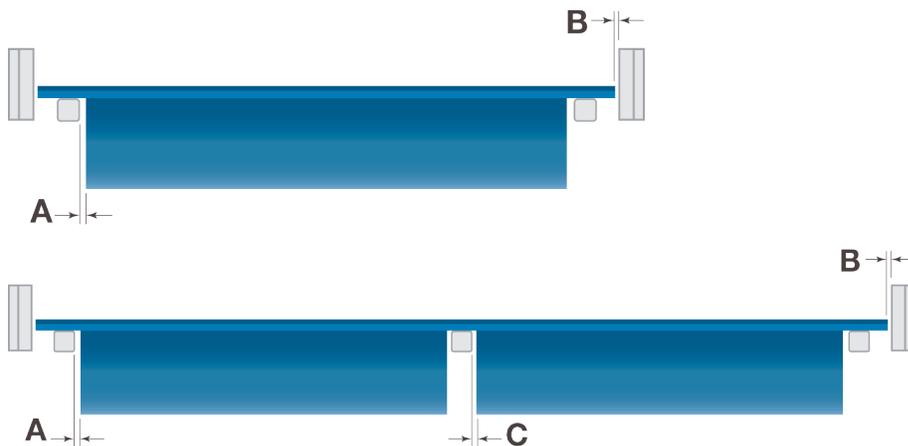


Figura 43: Retorno con empujadores

- Solicite un margen para la pared lateral o el empujador considerable para poder aplicar las separaciones necesarias y conseguir la alineación correcta entre el engranaje y el limitador. El margen lateral mínimo que se puede fabricar es de 1,25 pulg. (32 mm). En caso de necesitar un margen lateral inferior a 1,25 pulg. (32 mm), habrá que enviar un pedido especial.
- Plantéese utilizar rieles de soporte continuos en los bordes de la banda para el soporte de retorno.
 - Bisele los extremos de entrada y salida del riel de soporte para eliminar los puntos de enganche.
 - Diseñe los rieles de soporte y otros componentes con una separación correcta con respecto a los bordes de los empujadores y las paredes laterales.



A Mínimo 0,25 pulg. (6 mm)

B Mínimo 0,125 pulg. (3 mm)

C Mínimo 0,25 pulg. (6 mm)

Figura 44: Separaciones mínimas para rieles de soporte y otros componentes

- Diseñe componentes de contención con una separación mínima de 0,125 pulg. (3 mm) con respecto al borde de la banda. Consulte [Contención de la banda](#).
- No permita que los empujadores o las paredes laterales entren en contacto con el recorrido de retorno o los componentes.
- Para bandas más anchas, utilice un soporte de banda, como componentes de sujeción de UHMW-PE en todas las transiciones.

NOTA: Para bandas con empujadores o paredes laterales utilizadas en un transportador Z (como una aplicación de inclinación hacia área de packaging), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

Las bandas ThermoDrive admiten varios diseños de accionamiento:

- Ejes, engranajes y limitadores de posición
- Poleas motorizadas con geometría de accionamiento y limitadores de posición aprobados por Intralox

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

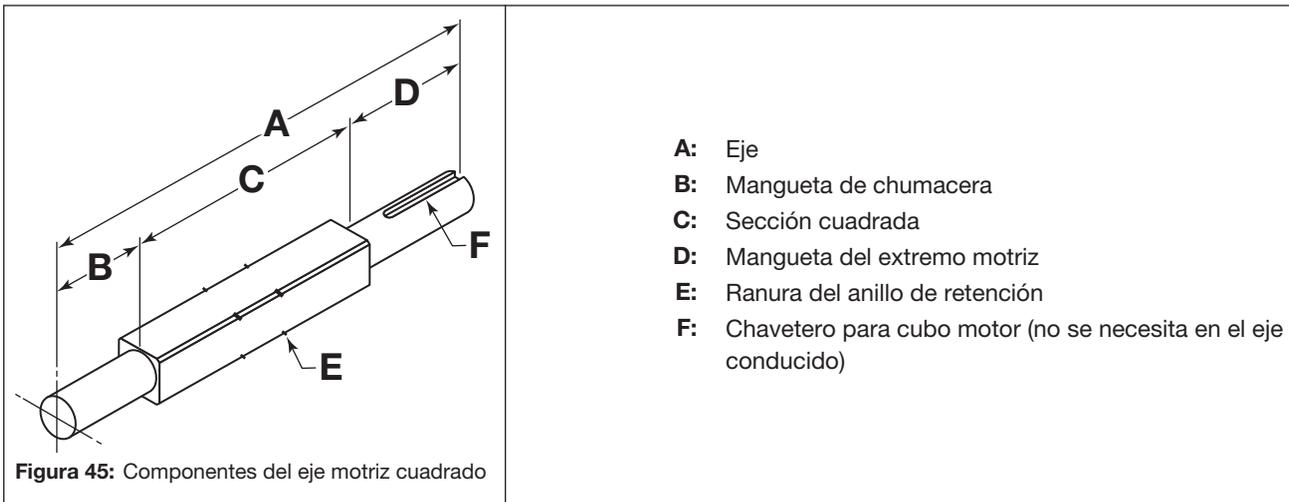
- Componentes de accionamiento Intralox

En función del proceso y del producto, algunos métodos de accionamiento proporcionan una solución más higiénica.

EJE MOTRIZ

Los ejes cuadrados proporcionan la máxima eficiencia de accionamiento de la banda. Los ejes cuadrados permiten la transmisión directa del par de torsión a los engranajes, sin clavijas ni chaveteros.

- Elija ejes cuadrados de acero inoxidable 303, 304, 316 o 17-4 PH.
- Sujete los ejes a la altura de la estructura del transportador y ajústelos al recorrido de la banda. No será necesario realizar más ajustes.
- Elija el eje estándar de 1,5 pulg., 2,5 pulg., 40 mm o 60 mm para garantizar suficiente rigidez y minimizar la deformación en la mayoría de las aplicaciones.
- Asegure todos los engranajes motrices en las correspondientes posiciones del eje.
- Si va a utilizar anillos de retención circulares de acero inoxidable, tenga en cuenta la anchura del cubo del engranaje al calcular las ubicaciones de las ranuras para anillos de retención en los ejes cuadrados.
- Utilice anillos de retención abiertos de gran resistencia según sea necesario.
- Para obtener información sobre los anillos de retención, los separadores de engranajes y las opciones de ejes cuadrados personalizados de Intralox, consulte [Componentes de la zona motriz y el extremo conducido](#).



4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

ENGRANAJES MOTRICES

Seleccione engranajes ThermoDrive de Intralox en función de la serie de banda ThermoDrive y de las correspondientes necesidades de higiene. Diseñe el sistema de accionamiento en función de los siguientes requisitos de instalación:

- Instale los engranajes externos de forma que el borde exterior de los dientes del engranaje quede a 0,5-1,5 pulg. (13-38 mm) del borde de la banda. Estreche esta distancia todo lo que le sea posible.
 - Para bandas con empujadores, solicite un margen para la pared lateral o el empujador lo suficientemente grande para poder aplicar las separaciones necesarias al empujador y conseguir la alineación correcta entre el engranaje y el limitador.

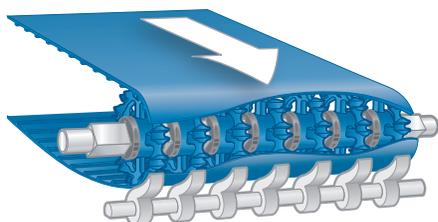
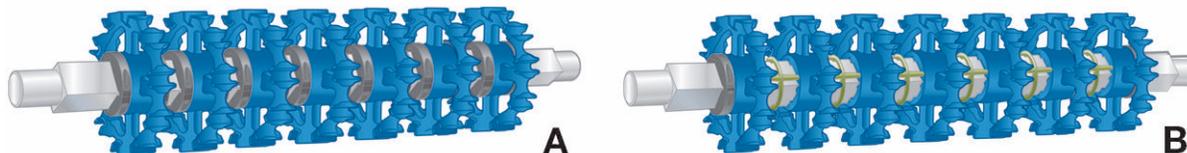


Figura 46: Instalación de engranajes externos

SEPARACIÓN ENTRE ENGRANAJES

- Coloque los engranajes lo más simétricamente posible, con una separación máxima de la línea central de 3 pulg. (76 mm).
- Añada engranajes para evitar que la banda se combe más de 0,08 pulg. (2 mm) entre engranajes durante el funcionamiento.
- Limite el movimiento lateral del engranaje a $\pm 0,125$ pulg. (± 3 mm) mediante separadores de engranajes, anillos de retención o ambos.



A Anillos de retención

B Separadores de engranajes

Figura 47: Anillos de retención y separadores de engranajes

- Se recomienda utilizar engranajes apilados en aplicaciones de carga pesada (por encima del 50 % de la capacidad máxima de tracción de la banda) o cuando sea fundamental conseguir un raspado preciso.



Figura 48: Engranajes apilados

POLEAS MOTRICES

Si va a seleccionar una polea motorizada, siga las siguientes directrices. Intralox puede ayudarle a evaluar la selección de poleas adecuada para su aplicación. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

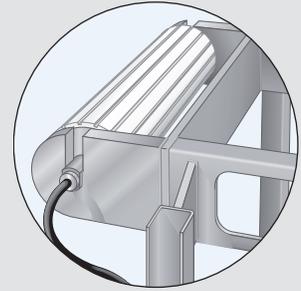
- Seleccione una unidad de accionamiento rígida y de ancho completo con dientes inflexibles que cumpla con las especificaciones de ThermoDrive.
- Asegúrese de que la superficie de la polea tenga características de resistencia al desgaste aceptables y de que tenga un coeficiente de fricción (COF) de 0,35 o menos contra las bandas ThermoDrive.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

Por ejemplo, la superficie de la polea puede estar fabricada en acetal, polietileno de ultra alto peso molecular (UHMW-PE), acero inoxidable 304 o 316, o estar recubierta de una capa de poliuretano rígido. Una capa de poliuretano de dureza inadecuada se desgasta con rapidez y acorta la vida de la polea motorizada. Las opciones correspondientes dependen de la aplicación.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice una geometría de accionamiento continua de ancho completo para minimizar las juntas y las hendiduras.
- Asegúrese de que los materiales de la superficie de la polea estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Asegúrese de que el ensamblaje del accionamiento tenga un mínimo de dispositivos de fijación expuestos y que utilice un lubricante apto para el uso alimentario.
- Coloque los extremos del eje en ranuras para poder desmontar el transportador sin herramientas o retirar la unidad durante los trabajos de limpieza.



LIMITADORES DE POSICIÓN

El funcionamiento sin tensión patentado de ThermoDrive requiere el uso de limitadores de posición en forma de zapatas curvadas, rodillos circulares, raspadores u otro tipo de diseños. Los limitadores de posición garantizan un acoplamiento correcto y continuo entre las bandas ThermoDrive y los engranajes motrices sin necesidad de tensión.

Para obtener información sobre los limitadores de posición de estilo zapata de Intralox y los rodillos disponibles, consulte [Componentes de la zona motriz y el extremo conducido](#).

Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

DIRECTRICES PARA LIMITADORES DE POSICIÓN

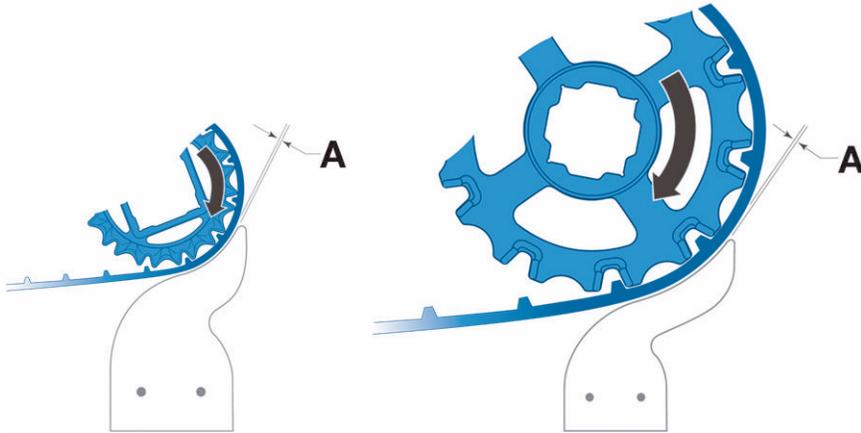
- Para obtener un diseño ideal de la zona motriz, utilice limitadores de posición cóncavos tipo zapata que abarquen un mínimo de tres barras de tracción S8026, dos barras de tracción S8050 o tres barras de tracción S8140.
- Utilice los rodillos o raspadores como limitadores en aplicaciones determinadas.
 - Utilice los rodillos como limitadores para aplicaciones de zona motriz abrasiva.
 - Instale los limitadores de rodillo en un eje con rodamientos.
 - Utilice limitadores de rodillo para aplicaciones de accionamiento central. Consulte [Ubicación del limitador de posición por tipo de accionamiento](#).
 - Utilice los raspadores como limitadores solo en aplicaciones con carga ligera. Consulte [Consideraciones de los rascadores que actúan como limitadores](#).
- Asegúrese de que el material de la superficie de contacto de la banda limitadora es UHMW-PE con un peso molecular de 3 500 000 Da (unidad de masa atómica) o superior, no lubricado, natural (sin color ni aditivos) y una aspereza superficial máxima de 63 Ra. No utilice nunca un limitador con una superficie de contacto de acetal.

ALINEACIÓN Y SEPARACIÓN DEL LIMITADOR DE POSICIÓN

- Asegúrese de que las estructuras de montaje del limitador son lo suficientemente rígidas como para soportar el 40 % de carga de la banda. Por ejemplo, evite que la viga o la barra transversal de montaje se deformen más de 0,05 pulg. (1,25 mm) bajo una carga de distribución uniforme de un 40 % de la fuerza de banda calculada.
- Alinee los limitadores con los engranajes motrices de forma que puedan soportar la banda asentada.
- Coloque los limitadores de estilo zapata con una separación de entre 0,005 y 0,05 pulg. (0,13-1,25 mm) entre la banda asentada y el limitador. Los limitadores colocados demasiado lejos de la banda causan problemas de engranaje de la banda.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

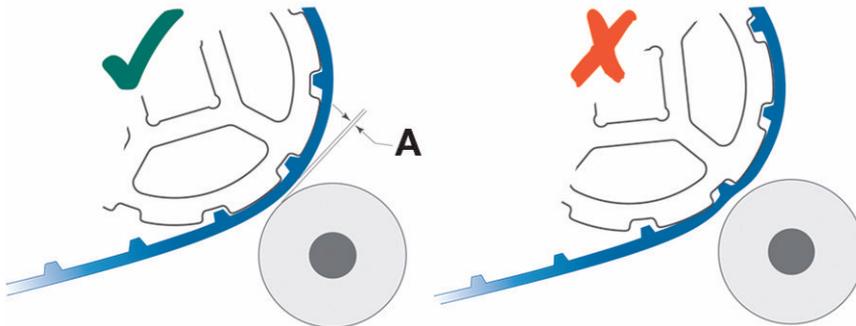
- Asegúrese de que los limitadores no ejerzan presión a lo largo de la banda ni sobre los engranajes. Los limitadores que pellizquen la banda contra el engranaje motriz pueden provocar interrupciones intermitentes del accionamiento o un funcionamiento ruidoso del mismo.



A 0,005-0,05 pulg. (0,13-1,25 mm) de separación

Figura 49: Colocación correcta del limitador

- Coloque los limitadores de rodillo con una separación máxima de 0,02 pulg. (0,5 mm) entre la banda asentada y el rodillo.
- Mantenga un diente elevado debajo de la banda al colocar el limitador de rodillo. Si durante la instalación existe una cavidad de accionamiento entre los dientes elevados, el rodillo podría instalarse demasiado cerca del engranaje. Una instalación incorrecta puede dar pie a pinzamientos de la banda durante la puesta en marcha y a que la banda quede dañada.



A 0,02 pulg. (0,5 mm) de separación

Figura 50: Colocación correcta del diente del engranaje debajo de la banda al colocar el limitador de rodillo

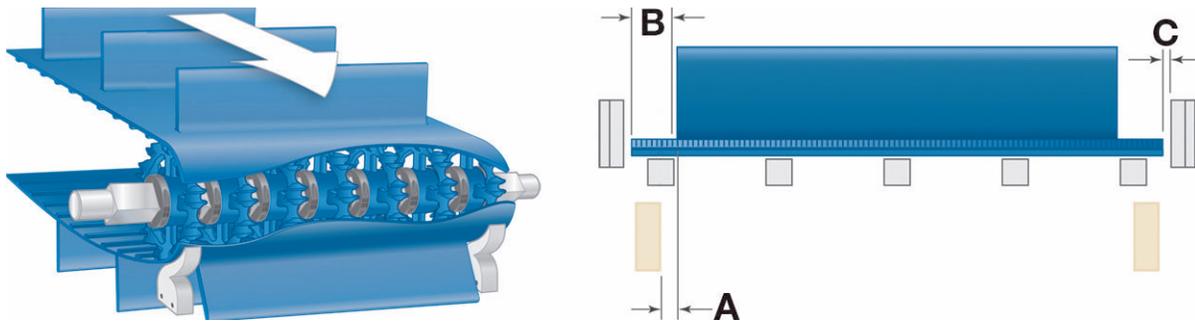
- Planifique la realización de inspecciones periódicas del desgaste del limitador y la instalación correcta. Sustituya los limitadores de posición o ajuste periódicamente las ubicaciones de los mismos para mantener una separación adecuada.

BANDAS CON ACCESORIOS

- Alinee un limitador con cada uno de los engranajes motrices externos.
- Asegúrese de dejar una separación de 0,25 pulg. (6 mm) entre los bordes del empujador o de la pared lateral y los bordes del limitador de posición (A) a temperatura ambiente.
- Asegúrese de que el margen lateral de los empujadores o las paredes laterales sea lo suficientemente grande para poder aplicar las separaciones necesarias y conseguir la alineación correcta entre el engranaje y el limitador. El margen lateral mínimo que se puede fabricar es de 1,25 pulg. (32 mm). En caso de necesitar un margen lateral inferior a 1,25 pulg. (32 mm), habrá que enviar un pedido especial.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

- Asegúrese de dejar una separación de 0,125 pulg. (3 mm) entre el borde de la banda y los componentes de contención (C) a temperatura ambiente.



- A** Separación de 0,25 pulg. (6 mm)
- B** Separación de 1,25 pulg. (32 mm)
- C** Separación de 0,125 pulg. (3 mm)

Figura 51: Alineación y separación correctas para las bandas con accesorios

BANDAS SIN ACCESORIOS

- Coloque la estructura del soporte del limitador lateralmente a lo ancho de la banda y en paralelo al eje motriz.
- Para los engranajes separados o apilados, alinee los limitadores con los engranajes con una separación máxima de 3 pulg. (76 mm) en la zona central de alineación.

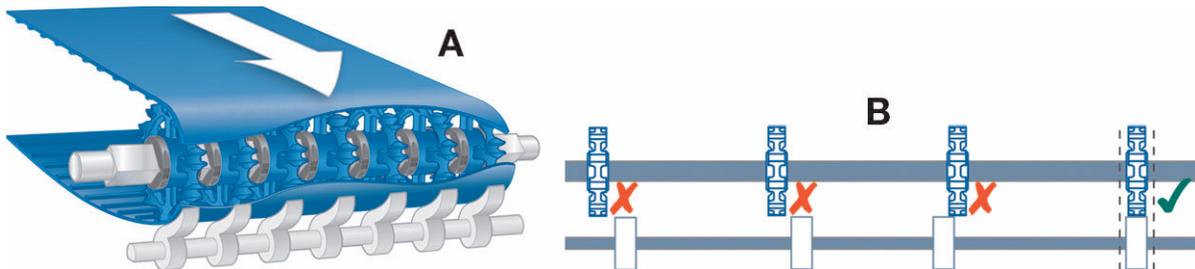
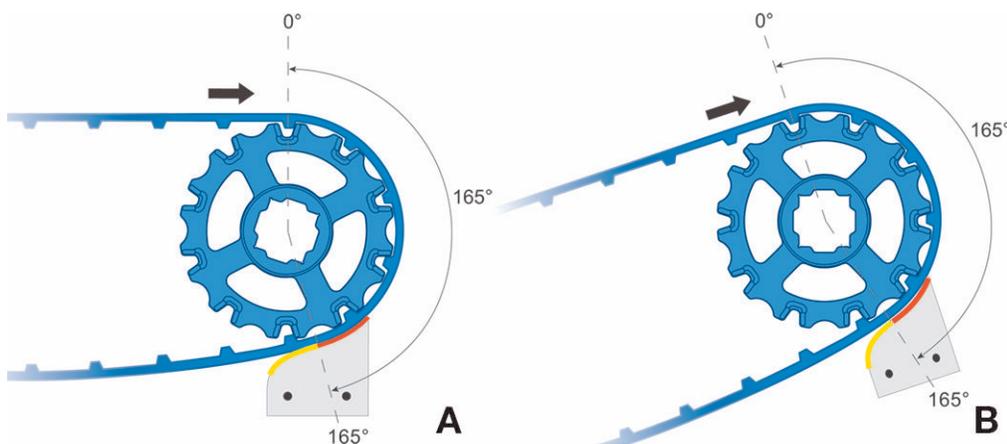


Figura 52: Alineación correcta y separación mínima para bandas sin accesorios

UBICACIÓN DEL LIMITADOR DE POSICIÓN POR TIPO DE ACCIONAMIENTO

ZONA MOTRIZ

El diseño ideal de la zona motriz permite que la banda tire a la capacidad de tracción completa con una envoltura de la banda de 165-180 grados.



- A** 165-180 grados desde la parte superior del engranaje
- B** 165-180 grados desde la parte superior del engranaje en pendiente

Figura 53: Ubicación del limitador de posición de la zona motriz

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

ACCIONAMIENTO CENTRAL

Para los diseños de accionamiento central, utilice las siguientes recomendaciones para los tipos y ubicaciones de los engranajes y del limitador de posición.

- Utilice un engranaje motriz central con un mínimo de 10 dientes.
 - Para la banda con empujadores, póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias de aplicaciones específicas.

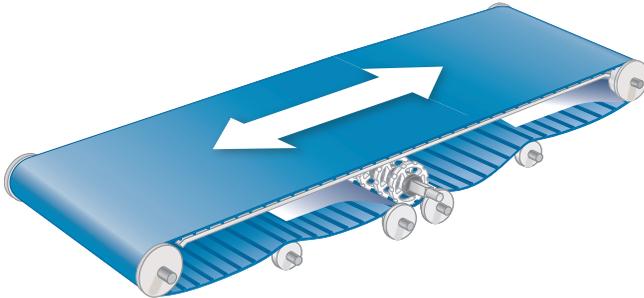
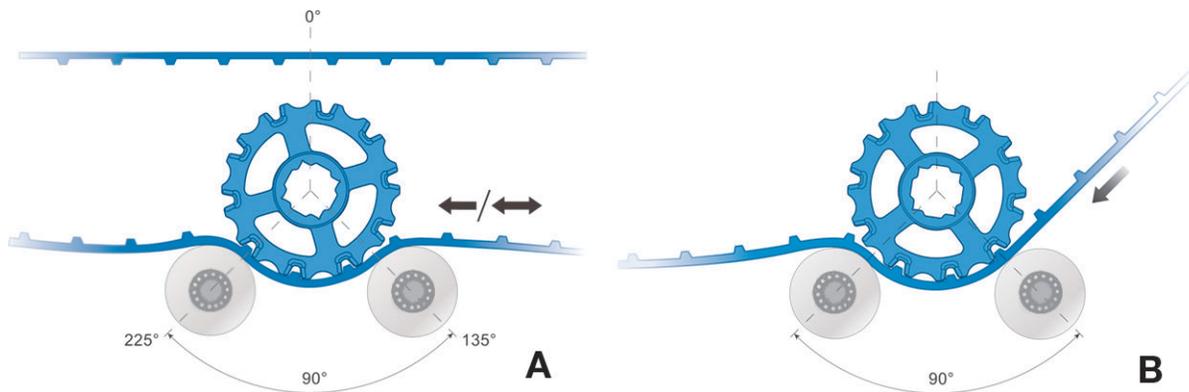


Figura 54: Ubicaciones del engranaje motriz central y del limitador de posición

- Utilice los limitadores de rodillo para lograr una envoltura de banda de 90 grados. Este método también proporciona un sistema de accionamiento compacto.
 - Asegúrese de que los diámetros del limitador de rodillo sean iguales o superiores al diámetro mínimo de flexión inversa de la banda, y tenga en cuenta las consideraciones para las paredes laterales sincronizadas si procede.
 - Para un accionamiento bidireccional, coloque los limitadores de rodillo en las posiciones de 135 y 225 grados desde la parte central superior.
 - Para un accionamiento unidireccional con el accionamiento cerca del extremo de salida, coloque uno de los limitadores de rodillo donde la banda deba entrar en contacto primero con los engranajes. Seguidamente, coloque un segundo limitador de rodillo a 90 grados del primero.



A Posiciones de los limitadores de rodillo de accionamiento bidireccional

B Posiciones de los limitadores de rodillo de accionamiento unidireccional

Figura 55: Posiciones de los limitadores de rodillo de accionamiento central bidireccional y unidireccional

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Diseñe el montaje del limitador de posición sin huecos, juntas planas, juntas de solape o dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Plantéese utilizar los componentes de accionamiento ThermoDrive para conseguir una higiene y un rendimiento operativo óptimos para aplicaciones con zona motriz.

RASCADOR DE LA BANDA

Incluya un rascador con las aplicaciones de transportador de banda de ThermoDrive a fin de eliminar automáticamente los residuos de productos durante su funcionamiento. Planifique utilizar limitadores de posición con cualquier raspador.

[Consideraciones de los rascadores que actúan como limitadores](#) Consulte .

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

NOTA: Los rascadores desgastados o desviados reducen el rendimiento operativo. De este modo, puede reducir el rendimiento del producto, la eficacia del limitador y la eficiencia del raspado.

CONSIDERACIONES SOBRE EL DISEÑO DEL RASPADOR

- Para optimizar el rendimiento del rascador, durante su diseño tenga en cuenta las variaciones de temperatura, el producto que se va a transportar y la deflexión o el desgaste del rascador, entre otros criterios.
- Utilice rascadores sólidos de UHMW-PE en la mayoría de aplicaciones.
 - Asegúrese de que la punta del rascador esté diseñada para permanecer recta y que se ajuste a la superficie de la banda.
 - Utilice solo rascadores suaves con punta de poliuretano en aplicaciones de humedad o grasa constantes. Los rascadores de punta blanda pueden desgastarse de forma prematura en aplicaciones secas.
- Plántese reducir al mínimo la separación entre los engranajes, utilizar engranajes apilados o utilizar una polea de ancho completo con un raspador para evitar que la banda se deforme entre los engranajes. De este modo, es posible mejorar el rendimiento del raspado; en particular en aplicaciones de carga pesada.
- Monte el raspador en posición rígida para evitar que se deforme más de 0,01 pulg. (0,3 mm) con respecto al punto central de la banda durante el funcionamiento.
- Asegúrese de que los componentes de montaje del raspador no puedan entrar en contacto con la superficie de la banda durante el funcionamiento o al retirar el raspador.
- Monte el raspador en el ángulo que permita obtener el máximo rendimiento de limpieza. No monte el raspador de forma vertical.

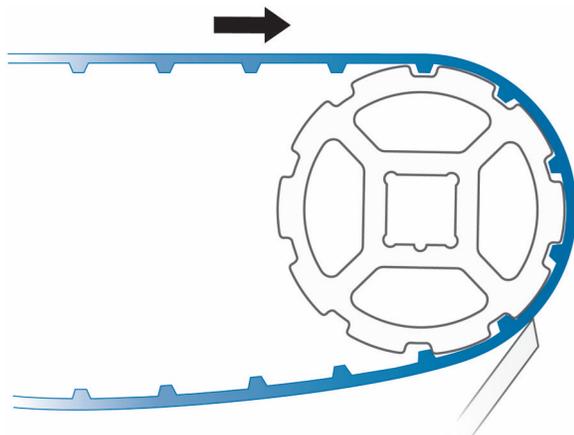


Figura 56: Raspador montado en posición inclinada

- Al igual que con los rodillos, mantenga un diente del engranaje debajo del raspador durante el montaje para evitar pellizcos en la banda durante la puesta en marcha. Los pellizcos pueden provocar daños en la banda y un aumento del desgaste de los rascadores.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice materiales de raspado que estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Utilice materiales de raspado compatibles con productos químicos de limpieza comunes para la aplicación.
- Diseñe sistemas de ajuste automático del raspador con el mínimo de dispositivos de fijación en el flujo de alimentos y una extracción y sustitución sencillas y sin herramientas durante la higienización.
- Elimine cualquier hueco o punto de recogida que pueda albergar bacterias.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

CONSIDERACIONES DE LOS RASCADORES QUE ACTÚAN COMO LIMITADORES

- Utilice los raspadores como limitadores solo en aplicaciones con carga ligera. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
- Monte el raspador en la posición correspondiente con suficiente apoyo para evitar que se deforme la banda. Consulte [Alineación y separación del limitador de posición](#).
- Diseñe la punta del raspador para que entre en contacto con la banda a 165-180 grados desde la parte superior del engranaje, en el sentido de desplazamiento.
- Realice ajustes periódicos, ya que el raspador se desgasta con el uso.

NOTA: En aplicaciones con cargas pesadas, el raspador no se puede utilizar como limitador, y debe usarse con limitadores de zapata o rodillos.

DISEÑO DEL EXTREMO CONDUCIDO

Los sistemas de banda sin tensión de ThermoDrive pueden tener uno o más extremos conducidos, en función de la ubicación de la unidad. Los ejes conducidos ajustables suelen utilizarse en instalaciones de ThermoDrive para permitir un mayor movimiento del eje a fin de controlar la acumulación de banda en el retorno. Asegúrese de que los ajustes del eje conducido no tensen más la banda.

Al diseñar un eje conducido ajustable, asegúrese de lo siguiente:

- La posición del eje conducido solo se modifica para ajustes menores de la posición del recorrido de la banda. La mayoría de las aplicaciones requieren un ajuste de menos de 6 pulg. (152 mm).
- Elimine toda la tensión de la banda para un funcionamiento correcto y una limpieza e higienización eficaces.

EJE CONDUCIDO

Elija entre ejes redondos y cuadrados de acero inoxidable 303, 304 o 316 para los extremos conducidos.

- Utilice componentes dinámicos siempre que sea posible para reducir la fricción en el sistema.
- Monte los componentes conducidos en un eje giratorio o cuadrado, o bien monte los componentes giratorios en un eje redondo fijo.
- Utilice un eje cuadrado con soportes de rodamientos de bolas para aplicaciones de carga pesada.
- Sujete los ejes a la altura de la estructura del transportador y ajústelos al recorrido de la banda. No será necesario realizar más ajustes.
- Planee utilizar anillos de retención o separadores de engranajes con los componentes conducidos separados. [Componentes de la zona motriz y el extremo conducido](#) Consulte .



Figura 57: Anillos de retención y separadores de engranajes

ENGRANAJES, RUEDAS Y RODILLOS

NOTA: Consulte [Diseño del extremo conducido en Directrices de diseño de LugDrive para obtener información sobre el diseño del extremo conducido de la S8140](#).

ALIMENTACIÓN DEL TRANSPORTADOR PARA LA ZONA MOTRIZ O EL ACCIONAMIENTO CENTRAL

- Monte los rodillos o las ruedas en un eje cuadrado o con chaveta con rodamientos de bolas en las aplicaciones con carga pesada. Utilice únicamente los componentes compatibles entre sí.
- Monte rodillos o ruedas de como mínimo 1 pulg. (25 mm) de ancho con una separación máxima de 6 pulg. (152 mm) de la zona central de alineación.
- Monte los componentes con una separación máxima de 1,5 pulg. (38 mm) desde el borde de la banda hasta el borde exterior del componente.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

- Asegúrese de que el diámetro del componente cumple o supera el diámetro mínimo del engranaje necesario para la banda y las paredes laterales sincronizadas, si procede.

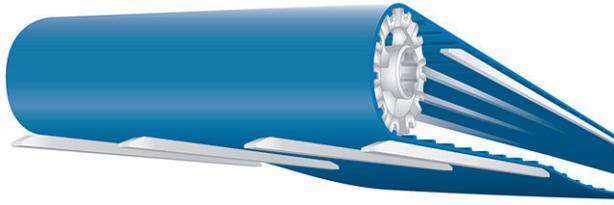


Figura 58: Diámetro correcto del componente

- Si necesitase transiciones pequeñas, plantéese las siguientes opciones.
 - Bloquee los engranajes, en lugar de los rodillos, en sus correspondientes posiciones de un eje giratorio para reducir las vibraciones en la medida de lo posible.
 - Utilice material más fino para la banda.
 - Coloque rieles de soporte u otros dispositivos similares en retorno, inmediatamente antes de la polea, para controlar la posición de la banda.
- Utilice materiales de UHMW-PE siempre que sea posible.

SALIDA DEL TRANSPORTADOR PARA ACCIONAMIENTOS CENTRALES

- Monte los engranajes con una separación máxima de 3 pulg. (76 mm) con respecto a la zona central de lineación para aplicaciones de carga ligera.
- Instale los engranajes externos de forma que el borde exterior de los dientes del engranaje quede a 0,5-1,5 pulg. (13-38 mm) del borde de la banda.
- Para aplicaciones con cargas pesadas, plantéese utilizar engranajes apilados o un rodillo conducido de ancho completa.
- Monte los engranajes en un eje cuadrado o con chaveta con soportes de cojinetes que sean aptos para la carga prevista en el eje. Los diseños de cojinetes lisos son adecuados para algunas aplicaciones. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.
- Utilice materiales de UHMW-PE siempre que sea posible.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Elimine los rodamientos en la sección conducida de la zona motriz o del transportador de accionamiento central unidireccional (permitido gracias al diseño sin tensión).
- Elija uno de los siguientes diseños del extremo conducido:
 - Un rodillo conducido de ancho completo de UHMW-PE
 - Ruedas de UHMW-PE que giran en un eje redondo fijo de acero inoxidable 316
 - Ruedas de UHMW-PE fijadas a un eje fijo o giratorio cuadrado de acero inoxidable 316 con cojinetes UHMW-PE.
- Utilice los separadores de engranajes de Intralox para la solución de ruedas o engranajes espaciados más higiénica.
- Diseñe la sección conducida ajustable para montarla con un mínimo de dispositivos de fijación, varillas roscadas y herramientas. Por ejemplo, incluya ranuras con la misma separación para el montaje del eje conducido para garantizar un fácil desmontaje o retirada durante la limpieza y la higienización.
- Asegúrese de que los sistemas CIP estén diseñados de manera que la pulverización cubra totalmente los componentes del eje conducido. Consulte [Recomendaciones generales para sistemas de limpieza incorporados](#) para obtener más información.

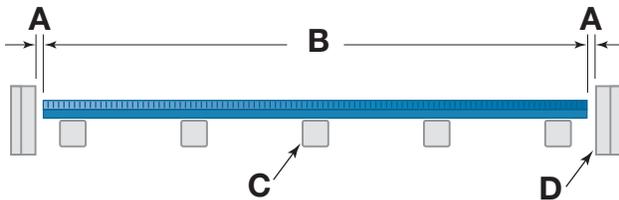
CONTENCIÓN DE LA BANDA

Las bandas ThermoDrive se guían a lo largo del recorrido de ida y el retorno para controlar el movimiento lateral. Las barras impulsoras de las bandas de ancho completo de la superficie inferior de la banda proporcionan rigidez lateral. Por tanto, solo es necesario utilizar ciertos componentes de transportador, como rieles de contención, bloques o rodillos con brida, a lo largo de los bordes de la banda.

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

NOTA: En aplicaciones de adaptación es posible utilizar estructuras de transportador para contener la banda. Considere añadir componentes de UHMW-PE a la estructura para minimizar el desgaste de la banda. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

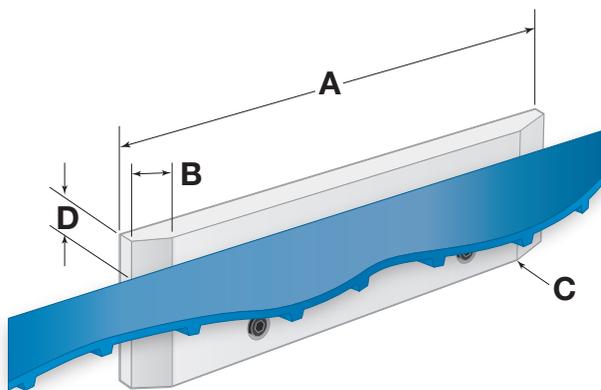
- Tenga en cuenta la expansión y contracción térmicas del material durante la evaluación de las dimensiones de los componentes y las ubicaciones. Consulte [Consideraciones relativas a la modificación de dimensiones de la banda](#).
- Calcule una gama completa mínima y máxima de las medidas de la banda en función de la instalación y las temperaturas de funcionamiento, así como de la carga de la banda.
- Utilice las medidas más grandes de la banda para diseñar un mínimo de 0,125 pulg. (3 mm) de separación entre los componentes de contención y el borde de la banda a cada lado de la banda.
- Las bandas S8140 no están contenidas en las barras de tracción con características presentes en los engranajes, los rodillos de cola y la configuración del recorrido de ida. La alineación también se puede realizar con la ayuda de guías en V. Consulte [Contención en Directrices de diseño de LugDrive](#) para obtener más información.



- A** Separación mínima de 0,125 pulg. (3 mm)
- B** Ancho de la banda
- C** Rieles de soporte del recorrido de ida
- D** Componentes de contención

Figura 59: Separación correcta entre los componentes de contención y los bordes de la banda

- Utilice componentes fabricados con UHMW-PE con un acabado de superficie liso que no superen las Ra125 micropulgadas (Ra3,2 micras) para minimizar la fricción de la banda.
- No utilice nunca componentes fabricados con acetal o con HDPE.
- Utilice bloques de contención largos o rieles de contención de longitud completa o en ángulo (en forma de L) para aplicaciones con carga lateral o desvío de producto.
- Diseñe bloques de contención y rieles con las siguientes especificaciones mínimas para reducir el desgaste y la fricción de la banda:
 - 6 pulg. (150 mm) de longitud y 0,25 pulg. (6,4 mm) de bisel en los extremos de entrada y salida
 - 0,031 pulg. (0,8 mm) de radio de esquina para evitar daños en el borde de la banda
 - 0,5 pulg. (13 mm) de altura vertical por encima del borde de la banda

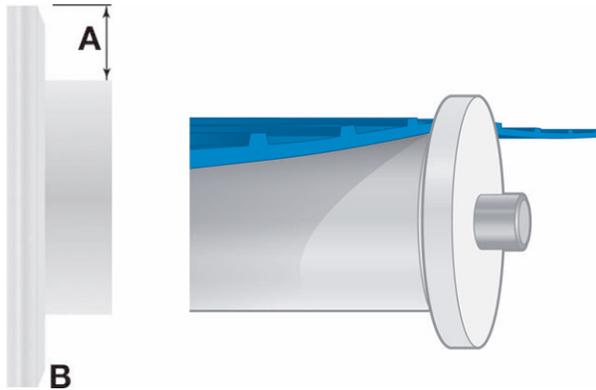


- A** Mínimo 6 pulg. (150 mm)
- B** Mínimo 0,25 pulg. (6,4 mm)
- C** Mínimo 0,031 pulg. (0,8 mm)
- D** Mínimo 0,5 pulg. (13 mm)

Figura 60: Especificaciones mínimas para rieles y bloques de contención

4 DIRECTRICES DE DISEÑO DE BARDRIVE

- Avellane todos los dispositivos de fijación situados debajo de las superficies del componente de contención para evitar el contacto de la banda con los dispositivos de fijación.
- Diseñe superficies de contención verticales paralelas al recorrido de ida y perpendiculares al borde de la banda.
- En el retorno, monte rodillos con bridas o bloques de contención de la banda junto al eje conducido.
 - Añada más componentes de contención a lo largo del transportador, con una separación máxima de 6 pies (1,8 m).
 - Al utilizar rodillos con bridas, asegúrese de que la altura de las bridas sea, como mínimo, de 0,75 pulg. (19 mm) en los bordes de la banda. De este modo, se consigue una altura vertical mínima de 0,5 pulg (13 mm) por encima de la superficie de la banda.
 - Consulte [Componentes del recorrido de ida y del recorrido de retorno](#).
 - Asegúrese de que los bordes interiores de la brida estén biselados para reducir al mínimo el desgaste de la banda.



A Separación mínima de 0,75 pulg. (19 mm)

B Bisel necesario

Figura 61: Separación mínima y bisel necesario

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Monte los componentes para un montaje y desmontaje fácil y sin herramientas durante la higienización. Por ejemplo, integre contención en los rieles de guía del recorrido de ida, monte componentes en los huecos de la estructura o diseñelos para que se ajusten a las barras redondas de la estructura.
- Diseñe todos los cortes cóncavos con un radio interno de un mínimo de 0,125 pulg. (3 mm).
- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

PRETENSADO DE LA BANDA

Las bandas accionadas por barras de tracción pueden utilizarse sin pretensión. No obstante, siguen aplicándose las recomendaciones generales para bandas accionadas por barra sin tensión.

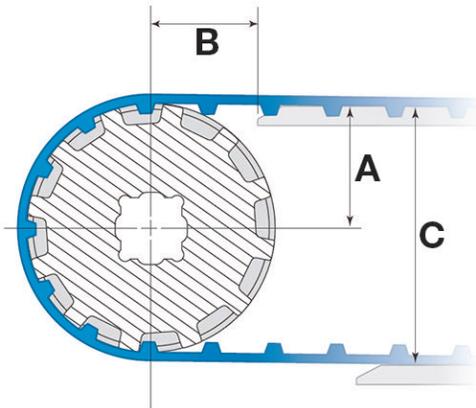
NOTA: Los valores publicados de la capacidad máxima de tracción de la banda para bandas accionadas por barras de tracción hacen referencia a bandas sin tensión con limitadores de posición.

Las bandas accionadas por barras de tracción también pueden requerir cierta pretensión para mantener el acoplamiento con los engranajes motrices. Al aplicar la pretensión, tenga en cuenta lo siguiente:

- La pretensión inicial no debe superar el alargamiento de la banda del 0,5 %.
- La pretensión reduce la capacidad máxima de tracción de la banda.
- La pretensión aumenta a medida que disminuye la temperatura y viceversa.
- En aplicaciones con variaciones significativas de temperatura o de carga, puede ser necesario ajustar con frecuencia los niveles de pretensión.

DIMENSIONES

DIRECTRICES DE LAS DIMENSIONES DE LA ESTRUCTURA DEL TRANSPORTADOR



A Distancia entre la zona central de alineación del eje del engranaje y la parte superior del recorrido de ida

B Distancia entre la zona central de alineación del eje del engranaje y el comienzo del recorrido de ida

C Distancia entre la parte superior del recorrido de ida y la parte superior del recorrido de retorno

Figura 62: Dimensiones ABC

S8140										
Directrices de las dimensiones de la estructura del transportador										
Descripción del engranaje S8140					A ($\pm 0,125$ pulg. [3 mm])		B (máximo) ^a		C (mínimo)	
Diámetro de paso		Diámetro externo		N.º de dientes	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
pulg.	mm	pulg.	mm							
5,1	130	5,0	127	10	2,38	61	4,18	106	5,14	130
6,2	156	6,0	153	12	2,90	74	4,30	109	6,16	156
8,2	208	8,0	205	16	3,92	100	4,53	115	8,21	209
9,3	237	9,1	231	18	4,43	113	4,61	117	9,24	235

^a Las cifras indicadas garantizan que los extremos del riel del recorrido de ida no se alejen más de 3 pulg. de los dientes de los engranajes. En función de la altura del recorrido de ida, se aceptan dimensiones B más pequeñas siempre que el riel del recorrido de ida no entre en contacto con el engranaje.

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

RECORRIDOS DE IDA

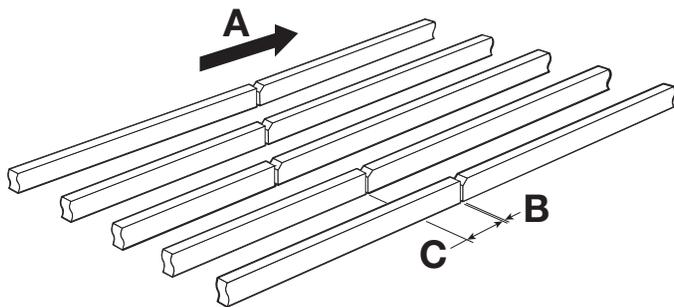
RIELES DE SOPORTE: DIRECTRICES GENERALES

Intralox recomienda utilizar rieles de soporte de UHMW-PE o guías de desgaste a modo de soportes para el recorrido de ida de bandas ThermoDrive. Consulte el *Manual de ingeniería de la tecnología ThermoDrive* para conocer los componentes del recorrido de ida disponibles.

- Utilice rieles con una superficie de acabado liso que no superen las Ra125 micropulgadas (Ra3,2 μm).
- Asegúrese de que los extremos de corte y los bordes estén lisos antes de su uso.
- Evite los dispositivos de fijación o manténgalos fuera del recorrido de la banda mediante avellanado.
- Tenga en cuenta las expansiones y contracciones térmicas que experimentará el material a las temperaturas de funcionamiento al valorar lo siguiente:
 - Longitudes de los rieles y ubicaciones de los dispositivos de fijación; consulte
 - Separación adecuada entre los extremos de la guía de desgaste
- Evite el uso de productos de UHMW-PE en instalaciones con temperaturas superiores a 160 °F (71 °C).
- No utilice rieles de soporte de acetal o PEAD.

DISPOSICIÓN RECTA Y EN PARALELO

Los rieles de soporte o las guías de desgaste se suelen instalar en posiciones rectas y en paralelo para servir de soporte al recorrido de ida. Siga las siguientes directrices, junto con las directrices generales para los rieles de soporte, para diseñar soportes rectos y paralelos para el recorrido de ida.



A Dirección de desplazamiento de la banda

B Hueco para la expansión térmica

C Escalonamiento del riel

Figura 63: Soporte del recorrido de ida recto y en paralelo

- Comience el diseño del recorrido de ida de una banda S8140 colocando primero los rieles de contención laterales a cada lado del diente central. Consulte [Contención de la banda](#).
- Contemple una distancia máxima de 6,0 pulg. (152 mm) con respecto a la zona central de alineación para los rieles restantes.
- Utilice rieles planos con un ancho mínimo de 1 pulg. (25 mm).
- Bisele todas las uniones de los rieles, los bordes cortados y las esquinas afiladas para eliminar los puntos de enganche y permitir transiciones de banda fluidas.
- Bisele los extremos de entrada y salida para evitar puntos de enganche con la barra impulsora y daños en los componentes.



Figura 64: Bisel del extremo de la guía de desgaste

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

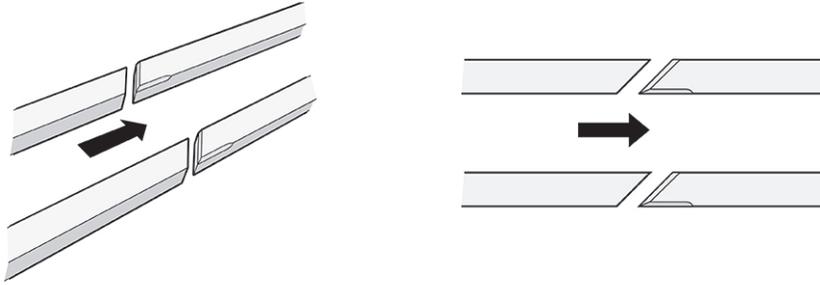


Figura 65: Rieles biselados en un ángulo de 45 grados

- Escalone las uniones de los rieles centrales para reducir al mínimo la cantidad de puntos de enganche de los dientes de accionamiento.
- Se recomienda utilizar una base estable del recorrido de ida de UHMW-PE con muescas en los canales para los dientes de accionamiento en las zonas de entrada o de carga para reducir el impacto del producto.

Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas sobre la aplicación de carga pesada.

RODILLOS DE CANALETA

Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones para los transportadores de canaleta que utilicen un recorrido de ida de rodillos:

NOTA: Si está considerando esta configuración para la banda S8216, consulte al Grupo de Soporte Técnico (TSG) de Intralox.

- Utilice bandas con barra de tracción simple para facilitar la instalación.
- Utilice una separación entre rodillos del recorrido de ida de 18-20 pulg. (457-508 mm).
- El diseño de los rodillos debe permitir el paso sin obstáculos de los dientes de accionamiento.
- Ángulo de canaleta máximo de 20 grados.
- Ángulo de inclinación de 0,5-1 grados en la dirección de desplazamiento de la banda, como se muestra en la figura que aparece a continuación.

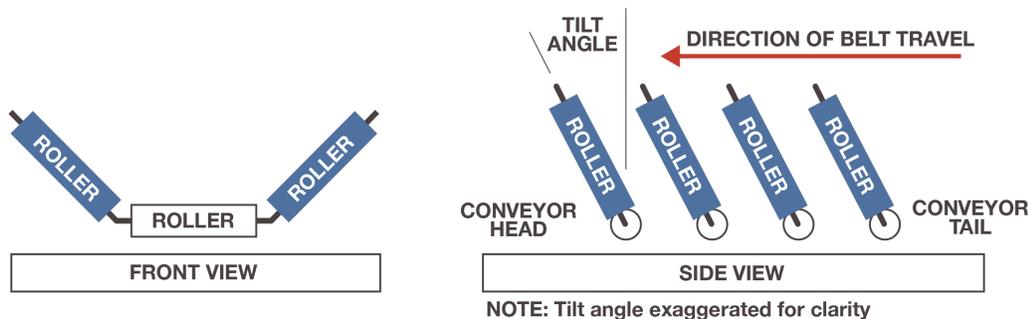


Figura 66: Ángulos de inclinación y dirección de desplazamiento de la banda

RETORNOS

Las bandas S8140 se pueden utilizar sin tensión o con una determinada cantidad de pretensión. Consulte [Pretensado de la banda](#) para conocer los valores de pretensión recomendados.

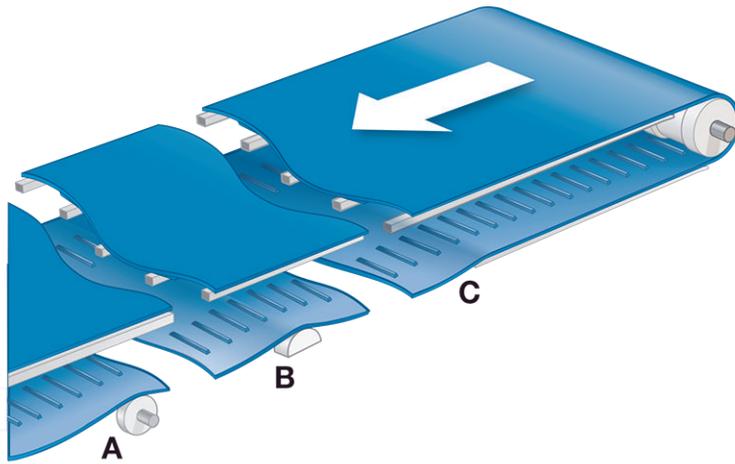
Cuando no se aplica pretensión, la banda funciona con un retorno holgado, formando flexiones catenarias en los espacios abiertos entre los soportes de retorno. Estos soportes deben diseñarse y colocarse de forma que permitan acumular y distribuir el exceso de longitud de la banda en las flexiones catenarias, garantizando así un funcionamiento sin tensión. Las flexiones catenarias también permiten almacenar el alargamiento de la banda resultante de las cargas aplicadas y las variaciones de temperatura.

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

La pretensión elimina las flexiones catenarias. Los soportes de retorno siguen siendo necesarios en este caso, pero su colocación es menos importante, ya que se elimina la necesidad de gestionar la acumulación de la banda.

RETORNOS: DIRECTRICES GENERALES DE DISEÑO

El diseño del retorno varía en función de si el sistema funciona sin tensión o con pretensión.



- A Rodillo
- B Zapata de desgaste
- C Riel continuo

Figura 67: Componentes de soporte de retorno

SOPORTE INTERMITENTE (ZAPATAS DE DESGASTE Y RUEDAS DE SOPORTE)

- Diseñe componentes con una separación máxima con respecto a la zona central de aplicación de 12 pulg. (305 mm).
- En el caso de las bandas sin tensión, diseñe los soportes de retorno con una separación que no supere las 72 pulg. (1829 mm) a lo largo de la longitud del transportador para la mayoría de las aplicaciones. Por ejemplo, un diseño podría tener un soporte cada 36 pulg. (914 mm) y una zona sin soporte mayor de 48-56 pulg. (1219-1422 mm) para la acumulación de la banda.

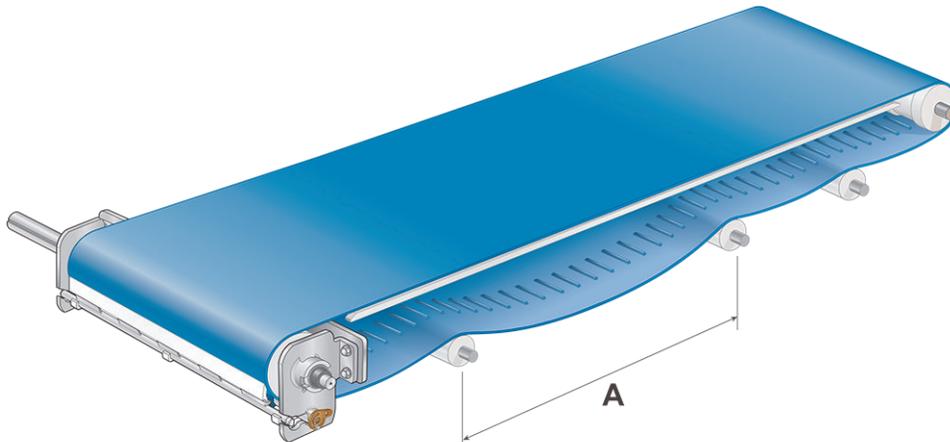


Figura 68: Separación correcta de los soportes

A: Máximo 72 pulg. (1829 mm)

- A la hora de diseñar los componentes de soporte de retorno, estos deben tener un diámetro igual o superior al diámetro mínimo de flexión inversa de la banda, y deben tenerse en cuenta las consideraciones para las paredes laterales sincronizadas, si procede. Consulte [LugDrive](#) para conocer los datos de la banda y los requisitos de diámetro.
- Utilice zapatas o ruedas de soporte con bridas a lo largo de los bordes de la banda para sujetar y contener lateralmente la banda en el retorno. Consulte [Contención de la banda](#).

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

RIELES CONTINUOS

- Diseñe los rieles de soporte con una distancia lateral con respecto a la zona central de alineación máxima de 12 pulg. (305 mm) entre rieles.
- En el caso de las bandas sin tensión, incluya una (1) zona de, como mínimo, 30 pulg. (762 mm) entre los extremos del riel continuo para alojar la acumulación de la banda. Consulte .

NOTA: La siguiente ilustración muestra una banda S8050 y es solo de referencia.

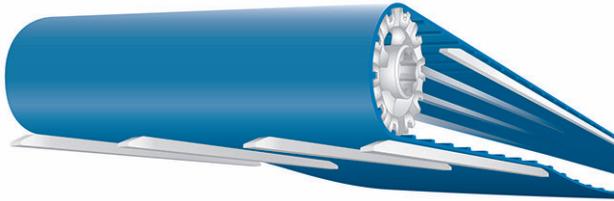


Figura 69: Distancia lateral correcta con respecto a la zona central de alineación entre los rieles de soporte

RECOMENDACIONES DE RETORNOS PARA SISTEMAS SIN TENSIÓN

Para los transportadores LugDrive sin tensión, consulte las directrices generales proporcionadas en [Diseño del retorno](#) para obtener recomendaciones sobre el retorno.

DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

EJE MOTRIZ

- Instale uno o dos engranajes en línea con cada fila de dientes de accionamiento.
- Añada ruedas de soporte a cada lado de los engranajes para sostener la banda en su recorrido por el eje motriz.
 - Bloquee todos los componentes en las correspondientes posiciones del eje motriz. En las tablas de referencia de las páginas siguientes se describe la configuración recomendada de engranajes, ruedas de soporte y espaciadores para bandas con barras de tracción simple y doble.

TRANSPORTADORES DE ACCIONAMIENTO CENTRAL

Para los diseños de accionamiento central, utilice las siguientes recomendaciones para los tipos y ubicaciones de los engranajes y del limitador de posición.

- Utilice un engranaje motriz central con un mínimo de 10 dientes.
 - Para la banda con empujadores, póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias de aplicaciones específicas.



Figura 70: Ubicaciones del engranaje motriz central y del limitador de posición

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

- Utilice limitadores de rodillo para conseguir 90° de envoltura de la banda. Esto también permite contar con un sistema de accionamiento compacto.
 - Asegúrese de que los diámetros del limitador de rodillo sean iguales o superiores al diámetro mínimo de flexión inversa de la banda, y tenga en cuenta las consideraciones para las paredes laterales sincronizadas si procede.
 - Para los accionamientos bidireccionales, coloque limitadores de rodillo a un ángulo de envoltura de 135° y 225° sobre el engranaje con respecto al punto central superior.
 - La mayoría de los engranajes motrices de la S8140 pueden adaptarse hasta 225° incluso en aplicaciones de accionamiento central si es necesario. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información específica de la aplicación.

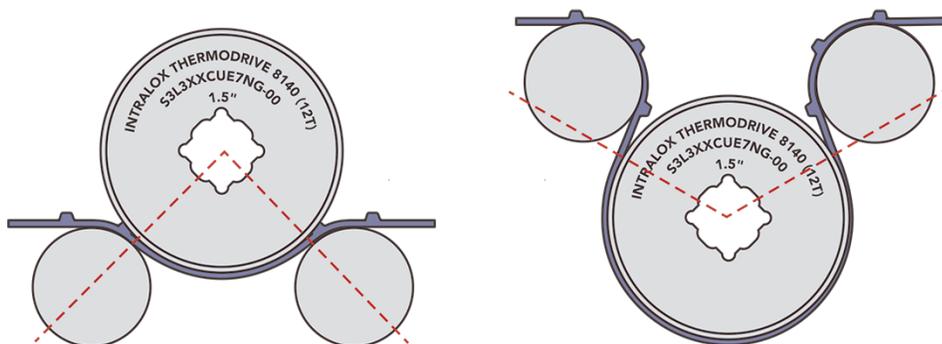


Figura 71: Acoplamiento entre la banda y el engranaje de 90 y 225 grados

- Consulte la sección de este manual para obtener recomendaciones relativas a los ejes de entrada/salida en configuraciones de transportador de accionamiento central.

LIMITADORES

Los limitadores pueden utilizarse para accionar una banda sin tensión. La función de un limitador de posición es garantizar que los dientes de accionamiento encajen correctamente en los dientes del engranaje. Pueden utilizarse zapatas, rodillos o raspadores como limitadores de posición. La elección del tipo de limitador de posición depende tanto de los requisitos de la aplicación como del diseño del transportador.

LIMITADORES DE ZAPATA

- Coloque los limitadores de zapata en un transportador de accionamiento final con una separación de 0,05-0,21 pulg. (1,3-5,3 mm) entre la banda asentada y el limitador.
 - Esta separación se mide entre la superficie superior de la banda y la superficie del limitador de zapata cuando la banda se presiona firmemente contra el engranaje.
- Si se utiliza una banda ThermoLace con un engranaje NO ThermoLace, la separación debe ser de 0,17-0,21 pulg. (4,3-5,3 mm).

NOTA: No se recomienda utilizar los engranajes no enlazados con las bandas ThermoLace. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

- Los limitadores de zapata deben colocarse únicamente en zonas con uno o varios dientes de accionamiento.
- El limitador de posición puede colocarse entre 165° y 180°, como se muestra en la siguiente figura.

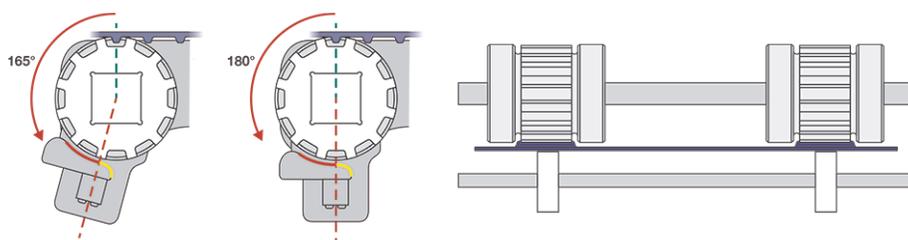


Figura 72: Colocación del limitador de posición entre 165 y 180 grados

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

RODILLOS LIMITADORES

- Coloque los rodillos limitadores en un transportador de accionamiento final con una separación de 0,005-0,21 pulg. (0,13-5,3 mm) entre la banda asentada y el rodillo.
- Coloque los rodillos limitadores para garantizar una envoltura de la banda de 165° a 225° en el engranaje.
- En aplicaciones donde el desgaste sea un problema, se recomienda el uso de rodillos limitadores.

DE 3 PIEZAS

En bandas con empujadores, solo es posible instalar limitadores de posición si los empujadores tienen muescas correspondientes a una o más ubicaciones de los dientes de accionamiento.

RASPADORES

- Utilice los raspadores como limitadores de posición solo en aplicaciones con carga ligera.
- Para garantizar que se mantiene la capacidad máxima de tracción de la banda, utilice raspadores con limitadores de posición.
- Tenga en cuenta los componentes de accionamiento apilados al utilizar un raspador.

NOTA: Si se raspa y se utiliza ThermoLace HDE, se requieren engranajes y ruedas de soporte compatibles.

DISEÑO DEL EXTREMO CONDUCIDO

EJE CONDUCIDO

Los sistemas de banda sin tensión ThermoDrive pueden tener uno o más extremos de entrada, en función de la ubicación del eje motriz. Los ejes conducidos ajustables suelen utilizarse en instalaciones de ThermoDrive para permitir un mayor movimiento del eje a fin de controlar la acumulación de banda en el retorno, así como para introducir pretensión en la banda según sea necesario. Asegúrese de que los ajustes del eje conducido no tensen en exceso la banda (consulte [Pretensado de la banda](#)). Elimine toda tensión de la banda para facilitar su limpieza y higienización.

CONTENCIÓN

CONTENCIÓN DE LA BANDA

Los engranajes y los rodillos de cola de la S8140 incorporan funciones de contención. Los rieles del recorrido de ida situados a ambos lados de los dientes de accionamiento proporcionan una contención lateral adicional. Se aplican normas diferentes para la contención de bandas con barras de tracción simple o doble en el recorrido de ida.

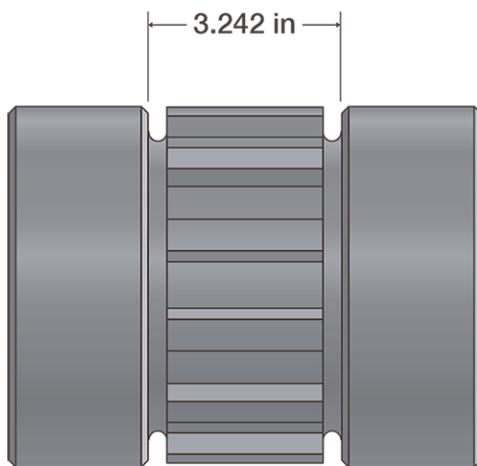


Figura 73: Dimensiones internas del engranaje

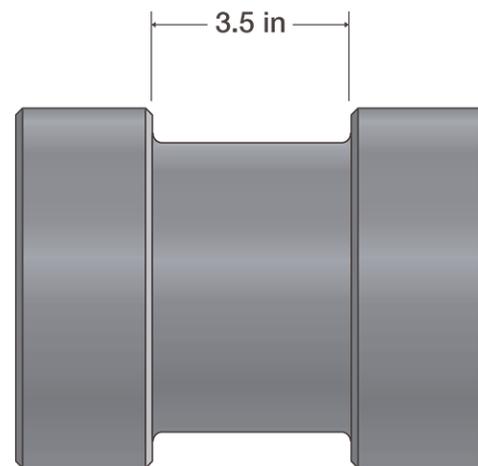


Figura 74: Dimensiones internas del rodillo

CONTENCIÓN DEL RECORRIDO DE IDA: BARRA DE TRACCIÓN SIMPLE

- Coloque lateralmente una banda con barra de tracción simple en el recorrido de ida con rieles a cada lado del diente de accionamiento. Consulte [Recorridos de ida](#) para obtener recomendaciones sobre el material, el acabado y las dimensiones de los rieles.

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

- La separación entre los dos (2) rieles de contención centrales debe ser de 3,5 pulg. \pm 0,125 pulg. (89 mm \pm 3 mm). En el caso de las bandas con ThermoLace HDE, la separación entre los dos rieles de contención centrales debe ser de 3,2 pulg. \pm 0,125 pulg. (81,3 mm \pm 3 mm). Consulte las siguientes figuras.

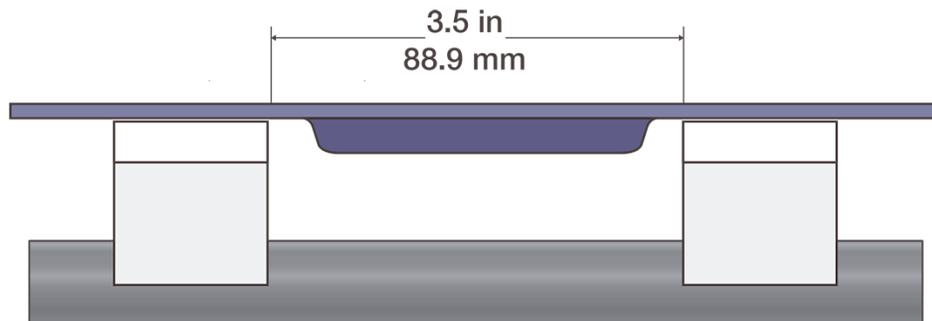


Figura 75: Barra de tracción simple entre los rieles de contención

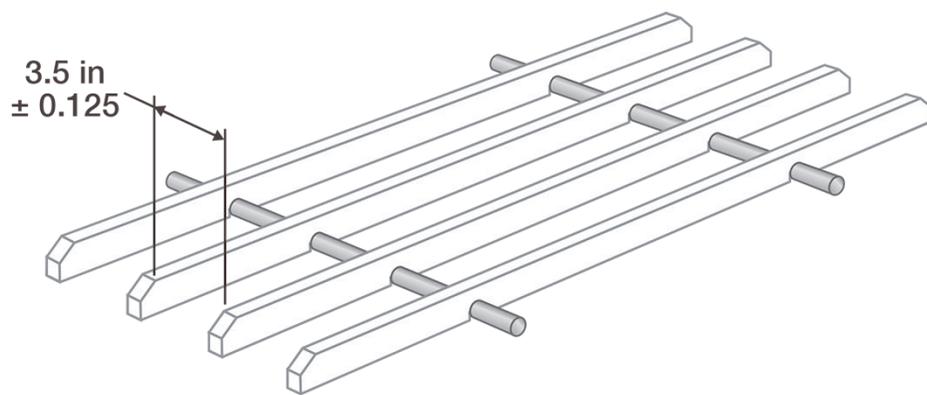


Figura 76: Separación entre los rieles de contención

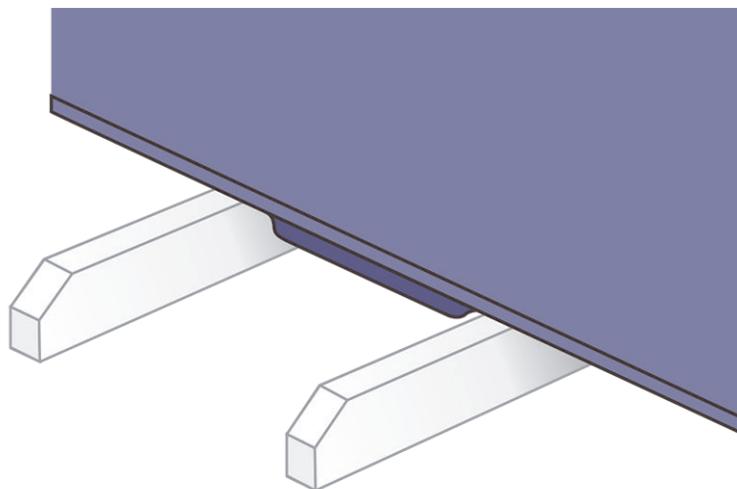


Figura 77: Alineación de la barra de tracción entre los rieles de contención

5 DIRECTRICES DE DISEÑO DE LUGDRIVE

CONTENCIÓN DEL RECORRIDO DE IDA: DOBLE BARRA DE TRACCIÓN

- Coloque lateralmente una banda con doble barra de tracción en el recorrido de ida utilizando una sola fila de dientes de accionamiento.
 - Utilice la separación de barra de tracción simple recomendada para una fila de dientes de accionamiento: 3,5 pulg. $\pm 0,125$ pulg. (89 mm ± 3 mm). En el caso de las bandas con ThermoLace HDE, la separación entre los dos rieles de contención centrales debe ser de 3,2 pulg. $\pm 0,125$ pulg. (81,3 mm ± 3 mm). Esta fila contiene lateralmente el movimiento de lado a lado de la banda.
 - La otra fila de dientes de accionamiento debe tener una distancia más amplia entre rieles de contención. Por ejemplo, esta separación podría ser de 3,75 pulg. (95 mm).

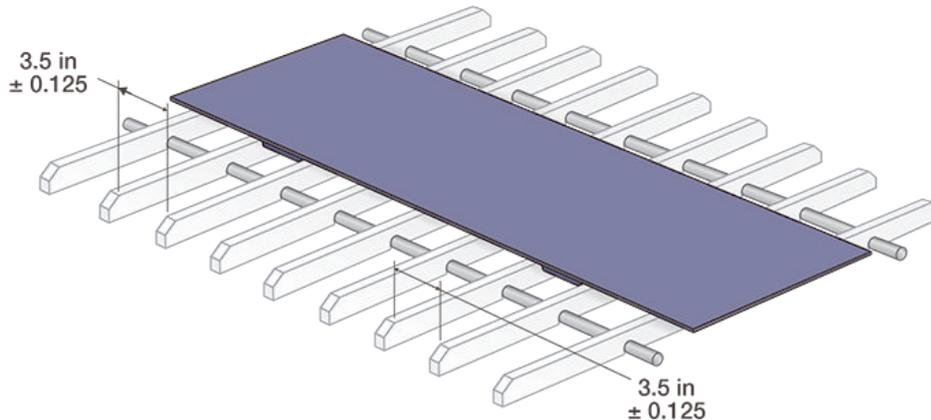
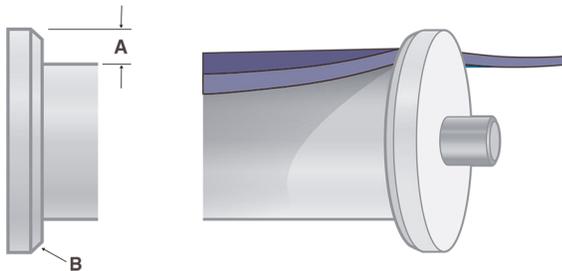


Figura 78: Separación con doble barra de tracción

CONTENCIÓN DEL RETORNO

- Contenga las bandas S8140 (con barras de tracción simple o doble) en el retorno mediante guías de contención o rodillos con bridas.
 - Coloque los componentes de contención a lo largo del transportador cada 6 pies (1,8 m) o menos.
 - Al utilizar rodillos con bridas, asegúrese de que la altura de las bridas sea, como mínimo, de 0,75 pulg. (19 mm) en los bordes de la banda.
 - Asegúrese de que los bordes interiores de la brida estén biselados para reducir al mínimo el desgaste de la banda.



A: Altura mínima: 0,75 pulg. (19 mm)

B: Bisel necesario

6 CONSIDERACIONES ADICIONALES DE DISEÑO

MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los cambios en la carga y la temperatura expanden y contraen las bandas y los componentes durante el funcionamiento.

- Asegúrese de solicitar las dimensiones iniciales correctas de la banda y los componentes al realizar el pedido.
- Considere los cambios de dimensión de la banda y los componentes (longitud y ancho) cuando diseñe el recorrido de la banda. Las bajas temperaturas pueden producir sobretensión y carga excesiva en los ejes. Las altas temperaturas pueden provocar problemas de almacenamiento de la banda o de contacto.

CONSIDERACIONES RELATIVAS A LA MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES DE LA BANDA

- Diseñe componentes de contención con una separación adecuada con respecto a la banda.
- Proporcione soportes de retorno aptos para el peso, la profundidad y la ubicación de la acumulación de la banda durante la expansión de esta.
- Calcule el peso de la banda en función de las dimensiones utilizando los datos de la banda. [BarDrive](#) Consulte .
- Asegúrese de que los obstáculos del retorno, como las bandejas de goteo, los soportes de la estructura, los dispositivos de fijación y el cableado, no entren en contacto con la banda a máximo o mínimo tamaño.
- Asegúrese de que la acumulación de la banda o los obstáculos no apliquen tensión a la banda.

CONSIDERACIONES RELATIVAS A LA MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES DE LOS COMPONENTES

- Asegúrese de que los orificios tengan hueco para permitir el movimiento de los componentes en relación con los dispositivos de fijación.
- Deje una separación suficiente entre los componentes.
- Tenga en cuenta que las bandas y los componentes cambian de forma simultánea.

CÁLCULO DE LAS DIMENSIONES TOTALES DE LA BANDA

Siga estos pasos para calcular la longitud total de la banda para el transportador horizontal. Para ayuda en los cálculos, póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox.

1. Calcule la banda necesaria entre cada área no soportada en el recorrido de retorno.

Fórmula para calcular la longitud de la banda de retorno adicional sin apoyos: $(2,66 \times S^2) / D = X$

Donde:

X = longitud de la banda adicional en la flexión elegida, pulg. (mm)

S = profundidad de flexión deseada, pulg. (mm)

D = distancia entre soportes elegidos, pulg. (mm)

2. Sume todas las **longitudes de las bandas de retorno adicionales sin apoyos (X)** en el retorno para calcular la **banda de retorno adicional necesaria (X₂)**.

3. Utilice la banda de **retorno adicional necesaria (X₂)** para calcular la **longitud total de la banda** recomendada para la instalación.

Fórmula para calcular la longitud total de la banda: $2CL + (2AC) + X_2 = TBL$

Donde:

TBL = Longitud total de la banda, pulg. (mm)

CL = Longitud del transportador desde el centro del engranaje al centro del engranaje, pulg. (mm)

AC = Envoltura de la banda en el engranaje o los rodillos de la zona motriz, pulg. (mm)

X₂ = Retorno de la banda adicional necesario, pulg. (mm)

6 CONSIDERACIONES ADICIONALES DE DISEÑO

4. ABL = Longitud real de la banda

Las bandas ThermoDrive solo están disponibles en incrementos de paso completo. Para determinar la longitud real de la banda, divida TBL por el paso real de la serie de bandas seleccionada. Consulte las hojas de datos de las bandas en para conocer el paso real. Redondee al número entero más próximo para hallar el número real de pasos de la banda. Multiplique por el paso de la banda para hallar la longitud real de la banda.

5. Tenga en cuenta los cambios de temperatura durante el ciclo operativo completo (tiempo de inactividad, producción, higienización) para calcular las dimensiones mínima y máxima de la banda. Consulte los siguientes *Cálculos de expansión y contracción térmica*.

6. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la longitud adicional sugerida de la banda para unión térmica y la reparación.

CÁLCULOS DE LA EXPANSIÓN Y CONTRACCIÓN TÉRMICAS

Tenga en cuenta siempre la expansión y la contracción térmicas al elegir los materiales de los componentes del transportador, adquirir la banda y realizar opciones de diseño. Los cambios de dimensiones dependen del material de producto, los cambios de temperatura durante el funcionamiento y las dimensiones generales.

Utilice la siguiente información para calcular los cambios de dimensión mínimos y máximos de la banda o los componentes durante todo el ciclo de funcionamiento (tiempo de inactividad, producción, higienización).

CALCULE EL CAMBIO DE TEMPERATURA DE LA INSTALACIÓN

Utilice la siguiente fórmula para calcular la temperatura de la instalación en general.

Fórmula de cambio de temperatura de la instalación: $T_2 - T_1 = T_3$

Donde:

T_3 = cambio de temperatura, en °F (°C)

T_2 = Temperatura de la banda de la aplicación, en °F (°C)

T_1 = 72 (22), temperatura de producción de la banda de Intralox, en °F (°C)

CALCULE LOS CAMBIOS DE DIMENSIONES DE LOS MATERIALES

Utilice la siguiente fórmula para calcular los cambios de dimensiones de las bandas, los rieles de soporte, las guías de desgaste u otros componentes de contención de plástico.

Fórmula de cambio de dimensiones: $D \times T_3 \times CLTE = \Delta$

Donde:

Δ = cambio de dimensión, imperial (métrico)

D = dimensión inicial (longitud o ancho) al salir de Intralox, imperial (métrico)

T_3 = cambio de temperatura, en °F (°C)

CLTE = coeficiente de expansión térmica

Coeficientes de expansión térmica lineal (CTLE)		
Material	Imperial ($\mu\text{in}/\text{in}\cdot^\circ\text{F}$)	Métrico ($\mu\text{m}/\text{m}\cdot^\circ\text{C}$)
Para uso en frío	100	180
Dura	97	175
HTL	111	200
Poliuretano	97	175
PUR A23	94	170

Por ejemplo, calcule el cambio de longitud de una banda ThermoDrive S8050 de poliuretano de 100 pies (30 m) de longitud que funciona a una temperatura media de banda de 45 °F (7 °C).

Cálculos	Imperial y métrico
Cambio de temperatura ($T_3 = T_2 - T_1$)	45 °F - 72 °F = -27 °F (7 °C - 22 °C = -15 °C)
Longitud inicial de la banda (D)	100 pies = 1200 pulg. (30 m)
Cambio de longitud ($\Delta = D \times T_3 \times \text{CTE}$)	1200 pulg. x -27 °F x 97 ($\mu\text{pulg.}/\text{pulg.}\cdot^\circ\text{F}$) = -3142800 $\mu\text{pulg.}$ = -3,1428 pulg. [30 m x -15 °C x 175 ($\mu\text{m}/\text{m}\cdot^\circ\text{C}$) = -78750 μm = -78,75 mm]

6 CONSIDERACIONES ADICIONALES DE DISEÑO

EXPANSIÓN DE LA BANDA BAJO CARGA

Todas las bandas se deforman o estiran temporalmente con la carga aplicada. El cambio que sufre depende del material de la banda, la carga y la longitud total de la banda.

7 OTROS DISEÑOS DE TRANSPORTADORES

TRANSPORTADORES DE CANALETA

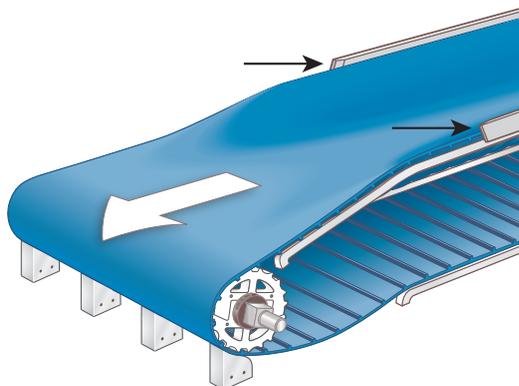
Las bandas ThermoDrive pueden reforzarse muy fácilmente a fin de controlar el producto sin renunciar a las ventajas que ofrece su funcionamiento patentado sin tensión y accionado por engranajes. Existen varias configuraciones posibles. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

Diseñe transportadores de canaleta conforme a las directrices de diseño indicadas en este manual. Emplee también las directrices específicas para canaletas indicadas a continuación.

- Considere la posibilidad de utilizar bandas S8140 con barra de tracción simple para aplicaciones de canaleta siempre que sea posible.
 - Las bandas con doble barra de tracción pueden incorporar canaletas. Sin embargo, se debe tener mayor cuidado con la colocación de la carga y la contención de la banda. Por ejemplo, las bandas con doble barra de tracción de anchos más estrechos son más altas en los lados de la canaleta y requieren una atención especial.
- Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener recomendaciones sobre la profundidad máxima de la canaleta en función del ancho y el material de la banda.

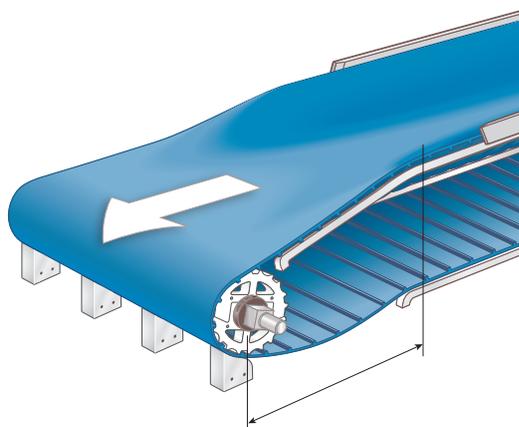
Para obtener información sobre el transportador de canaleta ThermoDrive, consulte [Transportador de canaleta](#).

7 OTROS DISEÑOS DE TRANSPORTADORES



Utilice rieles o bloques de contención de UHMW-PE para la contención de la banda lateral. Consulte [Contención de la banda](#).

Figura 79: Rieles de contención de UHME-PE



Asegúrese de que la distancia de transición (es decir, la distancia desde el extremo del transportador de canaleta hasta el punto central del accionamiento o el eje conducido) sea la correcta. La distancia de transición debe ser, como mínimo, de 1,5 veces el ancho de la banda. Una distancia de transición adecuada minimiza la tensión de los bordes de la banda y reduce la fricción de esta.

Figura 80: Distancia de transición correcta

RECORRIDO DE IDA CONTINUO PARA BANDAS SIN RANURA DE CANALETA



Figura 81: Banda sin ranura de canaleta

- Radio de canaleta y ancho de banda mínimo: las medidas son interdependientes; póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.
- Guías de desgaste: 3-6 pulg. (76-152 mm) de separación con respecto a la zona central de alineación
- Separación máxima de la guía de contención: 6-8 pies (1,8 - 2,4 m)
- Longitud de transición mínima = 1,5 x ancho de banda

RECORRIDO DE IDA EN FORMA DE V PARA BANDAS CON UNA RANURA DE CANALETA

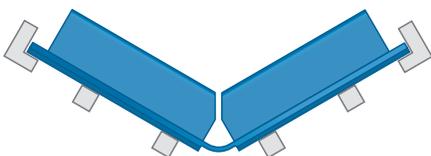


Figura 82: Recorrido de ida en forma de V

- Ancho mínimo de banda: 10 pulg. (254 mm)
- Ancho de ranura estándar: 2,0 pulg. (51 mm)
- Espesor de la banda en la ranura estándar: 2 mm

7 OTROS DISEÑOS DE TRANSPORTADORES

- Ángulo máximo desde el plano horizontal: 30 grados
- Separación máxima de la guía de contención: 6-8 pies (1,8 - 2,4 m)
- Longitud de transición mínima = 1,5 x ancho de banda
- Disponible con empujadores de muesca

Para obtener información sobre la banda transportadora de canaleta S8126, consulte [S8126 Flat Top \(6,0 mm\)](#). Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para el diseño del transportador S8126 y las especificaciones de instalación.

RECORRIDO DE IDA EN FORMA DE U PARA BANDAS CON DOS RANURAS DE CANALETA

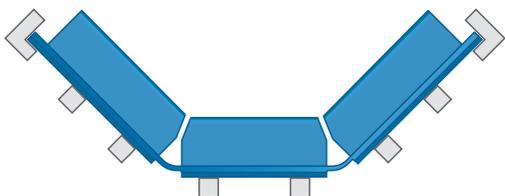


Figura 83: Recorrido de ida en forma de U

- Ancho de ranura estándar: 2,0 pulg. (51 mm)
- Espesor de la banda en la ranura estándar: 2 mm
- Distancia mínima del centro de la ranura: 10 pulg. (254 mm)
- Longitud mínima de la sección: 4 pulg. (102 mm)
- Ángulo máximo con respecto al plano horizontal: 60 grados
- Separación máxima de la guía de contención: 6-8 pies (1,8 - 2,4 m)
- Longitud de transición mínima = 1,5 x ancho de banda
- Disponible con empujadores de muesca

Para conocer las especificaciones sobre la ranura de canaleta y el sistema de extracción de la barra impulsora, consulte [Características de la banda](#).

8 TABLAS DE REFERENCIA

FACTORES DE TEMPERATURA

La temperatura afecta a las propiedades físicas de los materiales termoplásticos. Por lo general, a medida que la temperatura de la instalación o de funcionamiento aumenta, la resistencia de las bandas se debilita y se vuelven más fuertes y resistentes a los impactos. Por el contrario, a medida que la temperatura de la instalación o de funcionamiento disminuye, las bandas pueden volverse rígidas o quebradizas.

Debido a estos cambios en las propiedades, Intralox ofrece varios materiales de banda en la línea de productos ThermoDrive. El siguiente gráfico muestra un ejemplo del efecto de la temperatura en la capacidad máxima de tracción de la banda. Póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG) de Intralox para obtener un análisis de los materiales de la banda para su aplicación específica.

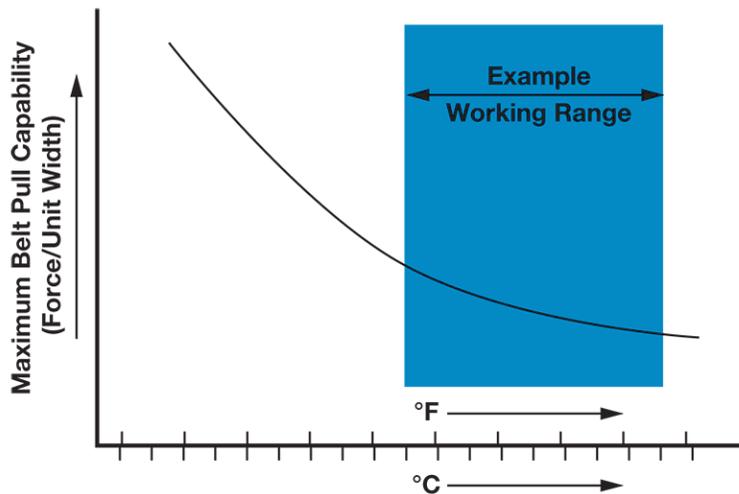


Figura 84: Efectos de la temperatura en la capacidad máxima de tracción de la banda

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA DE LA BANDA

La tabla de resistencia química se proporciona como referencia general. La resistencia química de la banda puede cambiar debido a muchas condiciones de la aplicación. No se ofrece ninguna garantía implícita acerca de la resistencia química.

La resistencia de la banda a los productos químicos mencionados se puede mejorar mediante la reducción de la temperatura del producto, la concentración química o el tiempo de exposición.

8 TABLAS DE REFERENCIA

Tabla de resistencia química de la banda ^a					
Producto químico/sustancia	Poliuretano	Para uso en frío	Dura	PUR A23	HTL
Agua caliente de uso continuo (80-100 °C)					
Agua caliente para higienización intermitente (hasta 100 °C)					
Hipoclorito sódico					
Amonio cuaternario					
Etanol					
Peróxido de hidrógeno					
Ácido peracético					
Ácido acético			—		
Ácido nítrico			—		
Ácido fosfórico					
Ácido cítrico					—
Ácido láctico					—
Ácido sulfúrico		—			
Hidróxido de sodio		—			
Hidróxido de potasio					
Aceite de cacahuete		—			—
Aceite de menta		—			—
Aceite de maíz		—			—
Aceite de ajo			—	—	
Aceite de palma		—			—
Aceite de girasol		—			—
Aceite de canola					

^a Si tiene preguntas con respecto a algo que no aparezca en esta tabla, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG).

Leyenda:

	Bueno	Generalmente aceptable en todas las concentraciones significativas
	Parcialmente resistente	Depende de la concentración; póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico (TSG)
	Malo	Generalmente inaceptable en todas las concentraciones significativas
	Desconocido	Información limitada

Intralox, L.L.C. USA, Nueva Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Ámsterdam, Países Bajos • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD. Shanghái, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Para obtener la información de contacto específica de cada país y sector, consulte www.intralox.com.