

intralox®

2022



MÜHENDİSLİK KILAVUZU

MODÜLER PLASTİK KONVEYÖR BANTLARI

İçindekiler

Section 1: Intralox'a Genel Bakış	5
Bant Yapısı.....	5
Tahrik Yöntemi.....	7
Tasarım Gereksinimleri.....	8
Bant Seçimi İşlemi.....	8
Intralox Hizmetleri.....	11
Section 2: Ürün Serisi	11
Standart Bant Malzemeleri.....	13
Özel Uygulama Bant Malzemeleri.....	13
Bant Malzemesi Özellikleri.....	17
Sürtünme Katsayıları.....	17
Bant Malzemesi Uyumluluğu.....	19
Genel Uygulama Dışlı Malzemesi.....	20
Özel Uygulama Dışlı Malzemesi.....	20
Dişli Malzemesi Stok Durumu.....	21
Bant Seçimi Yönergeleri.....	24
DÜZ GİDEN BANTLAR	27
Seri 100	29
Seri 200	35
Seri 400	43
Seri 550	67
Seri 560	71
Seri 800	77
Seri 850	109
Seri 888	113
Seri 900	121
Seri 1000	151
Seri 1100	169
Seri 1200	187
Seri 1400	199
Seri 1500	225
Seri 1600	231
Seri 1650	243
Seri 1700	247
Seri 1750	253
Seri 1800	257
Seri 1900	263
Seri 4400	269
Seri 4500	273
Seri 9000	283
Seri 10000	287
RADIUS BANTLAR	295
Seri 2100	297
Seri 2200	301
Seri 2300	313
Seri 2400	321
Seri 3000	347
Seri 4000	353
SPIRAL BANTLAR	369
Seri 2600	371
Seri 2700	381
Seri 2800	393
Seri 2850	401
Seri 2900	405
Seri 2950	411
Kare Şaftlar.....	414
Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgi Dişliliği.....	415
Dişli Ara Parçaları.....	417
Yuvarlak Göbek Adaptörler.....	418
Merdane Avareleri.....	419
Aşınma Şeritleri.....	420
Özel Aşınma Şeritleri.....	422
İtme Kolları.....	422
Aktarma Tavaları.....	423
EZ Clean™ In Place (CIP) Sistemi.....	423
Gerit Tutma Ruloları.....	424
Aşınmaya Dayanıklı Sistem.....	424
Aşınmaya Dayanıklı Mentеше Çubukları.....	425
EZ Mount Flex Tip Sıyırıcı.....	426
Geridönüş Bilezikleri.....	427
Section 3: Tasarım Yönergeleri	429
Konvansiyonel Konveyör Bileşenleri Tablosu.....	429
Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri.....	430
Temel Boyut Gereksinimleri (Rulo Geri Dönüş Yolu).....	430
Tahrik Kılavuzu.....	431
Bant Taşımazlıkları.....	432
Geridönüşler ve Ağırlık Gergileri.....	435
Özel Konveyörler.....	437
Aktarma Tasarım Kılavuzu.....	445
Özel Tasarım Yönergeleri.....	450
Section 4: Formüller ve Tablolar	453
Kullanılan Semboller.....	453
Formüller.....	454
Örnek Problemler.....	458
Tablolar.....	462
Ölçü Dönüştürme Katsayıları.....	468
Kimya Direnci Kılavuzu.....	469
Dizin	475



Modüler Plastik Konveyör Bantları Mühendislik Kılavuzu

GARANTİ

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

DİKKAT

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

DİKKAT

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

UYARI

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

BAKIM

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

Laitram, LLC firmasının bağlı kuruluşudur. Dünya çapında tüm hakları saklıdır. Intralox markası, Laitram, LLC firmasının tescilli ticari markasıdır. © 2022 Intralox, L.L.C. 5010554-1_TR-TR

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

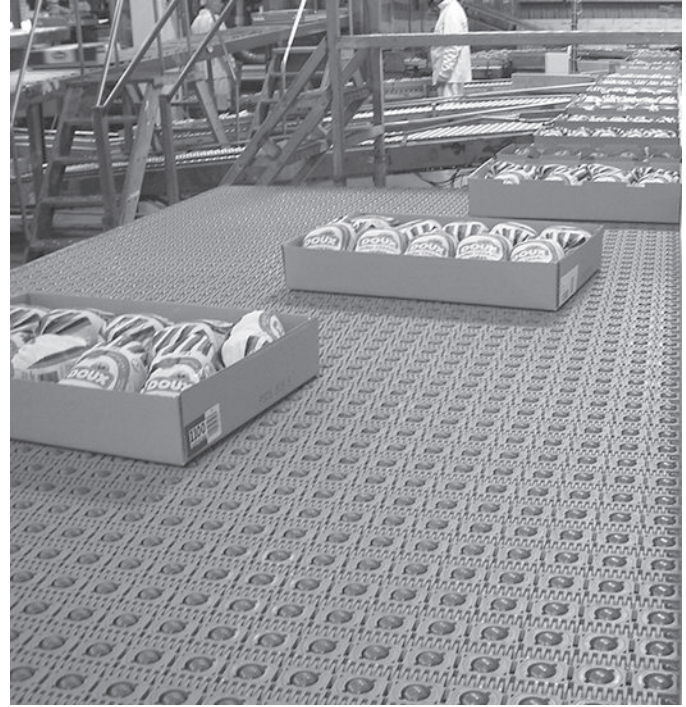
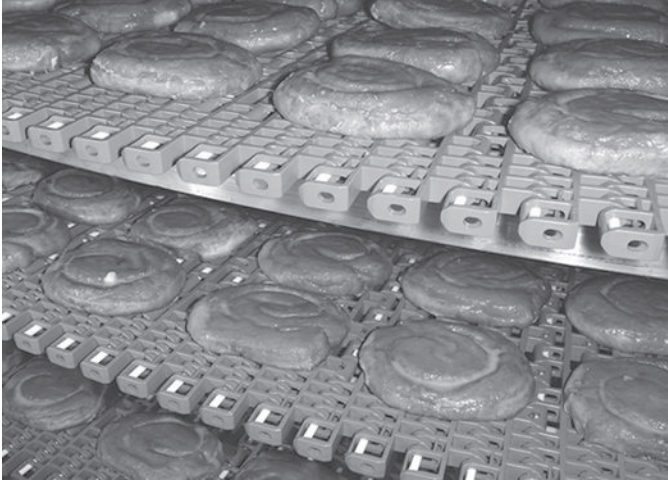
ŞEKİL DIZIN

Şekil 1:	Menteşe çubuklarıyla birleştirilen plastik modüller.....	6
Şekil 2:	Kilit örgülü yapı.....	6
Şekil 3:	Dişli tahrikli Intralox bant.....	7
Şekil 4:	Kare şaft üzerindeki kare göbekli dişliler.....	7
Şekil 5:	Kare şaft.....	10
Şekil 6:	Seri 2200 düz yüzeyli dönüş bantları için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	310
Şekil 7:	Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni.....	311
Şekil 8:	S2400 düz yüzeyli dönüş, High Deck ve Raised Rib bantlar için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	344
Şekil 9:	S2400 düz yüzeyli dönüş, standart bantlar için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	344
Şekil 10:	Seri 2400 geri tutma kılavuzlu düz yüzeyli dönüş bantları için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	345
Şekil 11:	Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni.....	345
Şekil 12:	Seri 2600 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	380
Şekil 13:	Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni.....	380
Şekil 14:	Seri 2700 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	390
Şekil 15:	Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni.....	391
Şekil 16:	Seri 2800 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	398
Şekil 17:	Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni.....	399
Şekil 18:	Seri 2900 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri.....	410
Şekil 19:	Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni.....	410
Şekil 20:	Mil boyutları.....	414
Şekil 21:	Tutma bilezikleri.....	415
Şekil 22:	Kilitli dişli konumu.....	415
Şekil 23:	Kendinden ayarlı tutma bilezikleri.....	417
Şekil 24:	Yuvarlak milde tutma bileziği.....	417
Şekil 25:	Parça rakor tutma bilezikleri.....	417
Şekil 26:	Dişliler ve tutma bilezikleriyle kare mil üzerindeki dişli ara parçaları.....	418
Şekil 27:	Yuvarlak göbek adaptör.....	418
Şekil 28:	İç içe geçmeli ek aşınma şeritleri.....	420
Şekil 29:	Standart açılı UHMW aşınma şeritleri (B6XX21IXXWMV).....	420
Şekil 30:	Takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX25IXXWMV).....	420
Şekil 31:	Ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX26IXXWMV).....	420
Şekil 32:	Kılavuz rayı oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX27IXXWMV).....	420
Şekil 33:	Çengelli takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX23IXXWMV).....	420
Şekil 34:	Çengelli ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX24IXXWMV).....	420
Şekil 35:	Standart çubuk oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX28IXXWMV).....	420
Şekil 36:	Tam yuvarlak oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX29IXXWMV).....	421
Şekil 37:	Paslanmaz çelik destekli UHMW aşınma şeritleri.....	421
Şekil 38:	Standart kenar geri tutma aşınma şeritleri.....	422
Şekil 39:	Askılı kenar, geri tutma aşınma şeritleri.....	422
Şekil 40:	Açılı geri tutma aşınma şeritleri.....	422
Şekil 41:	Merkez ray geri tutma aşınma şeritleri.....	422
Şekil 42:	Seri 2400 geri tutma kılavuzu aşınma şeritleri.....	422
Şekil 43:	İtme kolu yan görünümü.....	423
Şekil 44:	İtme kolu kurma.....	423
Şekil 45:	Çift bıçaklı itme kolu kurma.....	423
Şekil 46:	Aktarma tavaları.....	423
Şekil 47:	Parça dişliler.....	425
Şekil 48:	Aşınmaya dayanıklı (tamamen çelik) dişliler.....	425
Şekil 49:	AR çubukları ve çubukçukları.....	426
Şekil 50:	Başsız çubuk sabitleme.....	426
Şekil 51:	Slidex çubuk sabitleme.....	426
Şekil 52:	Konvansiyonel konveyör bileşenleri.....	429
Şekil 53:	Temel boyut gereksinimleri (rulo geri dönüş yolu).....	430
Şekil 54:	Yaylanma etkileri; aralığın alt noktası.....	430
Şekil 55:	Yaylanma etkileri; aralığın üst noktası.....	430
Şekil 56:	Tipik mil özellikleri.....	431
Şekil 57:	Ara yatak önerilen montaj düzenlemesi.....	432
Şekil 58:	Düz, paralel aşınma şeridi düzenlemesi.....	433
Şekil 59:	V-tipi aşınma şeridi düzenlemesi.....	433
Şekil 60:	Burulan bant sıraları.....	433
Şekil 61:	Sarkma önleyici ayar.....	433
Şekil 62:	Kısa konveyörler—6 ft'ten (1,8 m) kısa.....	436
Şekil 63:	Orta ila uzun konveyörler—6 ft (1,8 m) ve daha uzun.....	436
Şekil 64:	Kayar yataklı konveyörler.....	436
Şekil 65:	Kısa konveyörlerde geri dönüş gerilimi oluşturma.....	437
Şekil 66:	Uzun konveyörlerde geri dönüş gerilimi ve bant depolama yeri oluşturma.....	437
Şekil 67:	Merkez tahrikli çift yönlü konveyör.....	438
Şekil 68:	Bıçak ağızlı merkez tahrik.....	438
Şekil 69:	Çift zincirle uçtan tahrikli konveyör.....	439
Şekil 70:	İt-çek tipi çift yönlü konveyör.....	439
Şekil 71:	Konveyörün eğimini artırın.....	441
Şekil 72:	Konveyörün eğimini azaltın.....	442
Şekil 73:	Bant kenarı kayar destek geridönüşlü yükseltme konveyörü.....	442
Şekil 74:	Geniş yan korumaları ve takoz geridönüşlü olan yükseltme konveyörü.....	443
Şekil 75:	Takoz geri dönüşü olan yükseltme konveyörü.....	443
Şekil 76:	Geri tutma rulosu.....	444
Şekil 77:	Geri tutma rulosu, yan görünüm.....	444
Şekil 78:	Geri tutma rulosu, yan görünüm.....	444
Şekil 79:	Hatvesi $\geq 0,6$ inç (15,2 mm) olan bantlar için yaygın bıçak ağız yapısı.....	445
Şekil 80:	Parmakla taşıma levhaları boyut gereksinimleri.....	446
Şekil 81:	Aktarma tavası boşluğu.....	448
Şekil 82:	Aşırı kutu basınç kuvveti yığılmasının olduğu geleneksel tam yarıçaplı kılavuz ray konturu.....	448
Şekil 83:	Parabol kılavuz ray konturu.....	448
Şekil 84:	6,0 inç (152 mm) ONEPIECE Hareketli Aktarma bandı olan parabolik kılavuz ray konturları.....	449
Şekil 85:	Asıl yük - konvansiyonel konveyör.....	454
Şekil 86:	Zincir sarkması.....	458

BÖLÜM 1: Intralox'a Genel Bakış

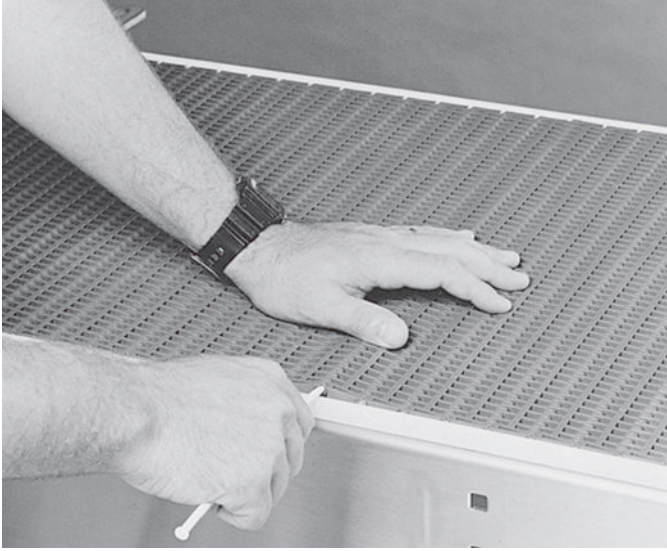
Intralox, 50 yıldan uzun süredir edindiği tecrübeyle önemli bir ekonomik değer oluşturan kapsamlı taşıma çözümleri sunarak müşterilerin hedeflerine ulaşmasına yardımcı olma konusunda öncülük etmeye devam ediyor. Intralox, doğrudan bir iş modeline uygun olarak global, sektöre özgü bir yapıyla yenilikçi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

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



Bant Yapısı

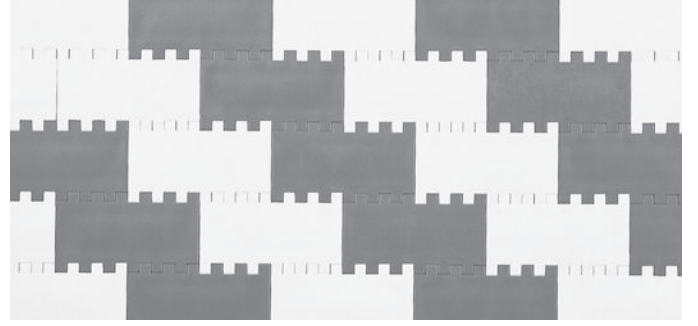
Tüm Intralox bantları, enjeksiyon kalıplı plastik modüllerden imal edilmiştir. Bu modüller kenetli birimler halinde monte edilmiş ve menteşe çubukları ile birleştirilmiştir.



Şekil 1: Menteşe çubuklarıyla birleştirilen plastik modüller

Bantlar ya bir modül genişliğinde (dar veya SeamFree™ bantlarda) ya da iki veya daha fazla modülden kilit örgü şeklinde imal edilir. Kilit örgü bantlar, komşu sıralarda modüller arasındaki eklemler birbirine çaprazlama yerleşecek şekilde imal edilir. Kilit örgü düzenindeki bu yapı, banda doğal yanal mukavemet kazandırarak modülleri birbirine kenetler. Menteşe çubukları bant kenarından kenara tutmaz, yalnızca makaslama etkisinde kılavuz elemanları olarak görev görür. Bu

şekilde imal edilen bant, kilit örgü sayesinde enine ve birden fazla kayma düzlemine yerleştirilen çubuklar sayesinde boyuna doğrultuda yüksek dayanıma sahip olur.



Şekil 2: Kilit örgülü yapı

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

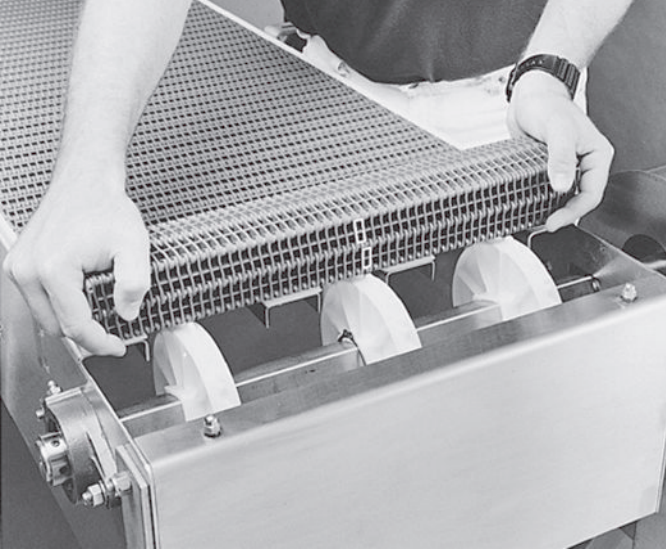
Her bant şekli, çeşitli ayırt edici özellikleri bünyesinde barındırır. Yüzey, hatve ve tahrik özellikleri *Bant Seçimi İşlemi* başlıklı bölümde ayrıntılı olarak açıklanmıştır. Menteşe ve kenar özellikleri:

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

Tahrik Yöntemi

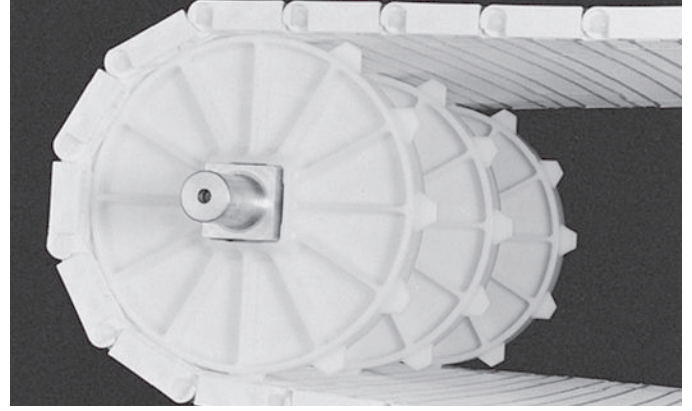
Intralox bantlar, sürtünme rulolarından değil plastik veya metal dişlilerden pozitif tahrik alır. Intralox sistemin başka bir parçası olan dişliler, kare göbeklere sahiptir ve eşleşen kare şaftlardan tahrik alır.

Not: Belirli bantlar için yuvarlak delik dişlileri mevcuttur.



Şekil 3: Dişli tahrikli Intralox bant

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



Şekil 4: Kare şaft üzerindeki kare göbekli dişliler

Tasarım Gereksinimleri

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

- Bant sistemi tipi: düz giden, radius veya spiral
- Kurulan bandın genel boyutları:
 - Tahrik ve avare milleri arasındaki mesafe
 - Bant genişliği
 - Konveyör yükseltme değişimleri
- Bant hızı
- Ürün özellikleri:
 - Yoğunluk
 - Birim ölçüsü ve şekli
 - Sertlik, tokluk, gevreklik, rijitlik
 - Doku (pürüzsüz, pürüzlü, granüler, pütürlü, süngerimsi)
 - Koroziflik
 - Nem içeriği
 - Sıcaklık
 - Sürtünme karakteristiği
- Taşıma sırasında herhangi bir proses değişikliği:
 - Isıtma

- Soğutma
- Yıkama, durulama, süzme
- Kurutma
- Temizlik ve sanitasyon gereklilikleri ve koşulları:
 - USDA-FSIS izni
 - Zorlayan sıcaklıklar veya kimyasallar
 - Hat üzerinde kesintisiz temizleme
- Ürün yükleme ve çıkarma yöntemleri: yumuşak veya darbeli aktarma
- Çalışma ortamı koşulları:
 - Sıcaklık
 - Nem
 - Kimyasal karakter (asit, baz)
 - Aşındırıcı maddeler (ince veya iri taneli kum)
 - Tehlikeli maddeler (toz, buhar)
- Tahrik sistemi tipi:
 - Motor tahrikli
 - Zincir tahrikli

Daha ayrıntılı bilgi için bkz. *Tasarım Yönergeleri*.

Bant Seçimi İşlemi

Adım 1: Doğru Bant Sistemi Tipini Seçin

Düz giden, radius veya spiral bant sistemlerinden birini seçin.

Adım 2: Uygulamanız için Doğru Malzemeyi Seçin

Intralox bantlar ve aksesuarlar, standart ve özel uygulama malzemeleri halinde mevcuttur. Standart ve özel uygulama bant malzemelerinin eksiksiz tanımları için bkz. *Standart Bant Malzemeleri* ve *Özel Uygulama Bant Malzemeleri*.

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

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

Adım 3: En İyi Bant Yüzeyini, Hatveyi ve Tahrik Yöntemini Seçin

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

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

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

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

Ayrıca tahrik yöntemini de göz önünde bulundurun. Geri dönüş geriliminin önemli bir nokta olduğu durumlarda, tahrik metodu dikkate değer bir rol oynar. Intralox iki tahrik yöntemi kullanır: menteşe tahrikli ve merkez tahrikli.

Adım 4: Uygulamanız için Yeterli Dayanımda Bir Bant Seçin

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

Düz Giden Bantlar için analiz

Seri ve tip bakımından bir ön seçim yaptıktan sonra, söz konusu bant için emniyet mukavemetiyle karşılaştırmak üzere bant çekmesini ve düzeltilmiş bant çekmesini belirlemeye yönelik talimatlar için bkz.

Bant Seçimi Yönergeleri. Bant çekmesi için gerekli hesaplamaları yapmak üzere şu bilgileri toplayın:

1. Banda uygulanan ürün ağırlığı, fitkare başına pound (veya metre başına kilogram) cinsinden,
2. Önerilen konveyörün uzunluğu, fit (veya metre) cinsinden,
3. Konveyördeki herhangi bir yükseklik değişimi, fit (veya metre) cinsinden,
4. İstenen çalışma hızı, dakika başına fit (veya dakika başına metre) cinsinden,
5. Biriken ürünün bulunduğu bant alanının yüzdesi,
6. Maksimum bant çalışma sıcaklığı, Fahrenheit veya Celsius cinsinden,
7. Bandın, konveyör çerçevesinde, üzerinde çalışacağı malzeme tipi. Örneğin: paslanmaz veya karbon çelik, UHMW PE, HDPE, naylon vb.,
8. Servis işi, bir başka deyişle, ağır yük altında sık çalıştırma, yükselen veya "iten konveyör" vb.

Radius ve Spiral Bantlar için analiz

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

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

Adım 5: Diğer Önemli Hususlar

Bant seçimine devam etmeden önce aşağıdaki faktörleri göz önünde bulundurun.

Çubuk Malzemesi

Her bant şekli ve malzemesi, standart bir pim malzemesiyle sunulur. Ancak başka pim malzemeleri de mevcuttur ve uygulamanıza bağlı olarak değerlendirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bant Malzemesinin Genleşmesi

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

Bant Hızı

Bant hızı, aşınmayı ve kullanım ömrünü şu yönlerden etkiler:

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

Aşındırıcı Koşullar ve Sürtünme Etkileri

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

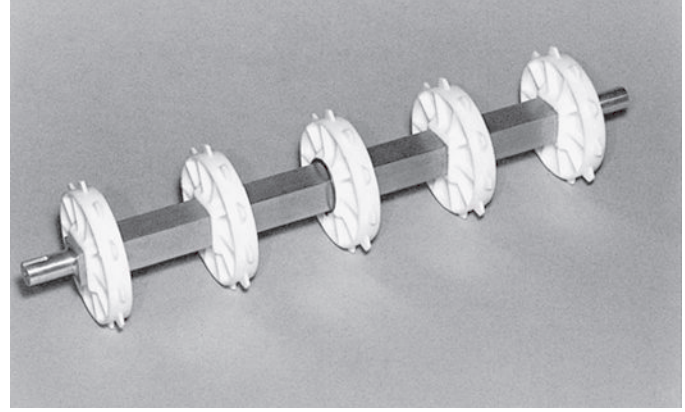
Yaylanma ve Dişli Seçimi

Bandın modülleri kendi tahrik dişlerine bağlandıklarında bandın doğrusal hızında bir dalgalanma oluşur. Bunun nedeni, bir modülün mil merkez hattı etrafında dönerken yükselip alçalması olan yaylanmadır. Bu, tüm dişli ile tahrik edilen bantların ve zincirlerin bir özelliğidir. Hızdaki değişim dişlideki diş sayısı ile ters orantılıdır. Örneğin altı dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bant %13,4 oranında dalgalanan bir hız değişimine sahipken 19 dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bantta bu oran yalnızca %1,36 olur. Ürün sarsılmasının sorun olabileceği veya kesintisiz ve eşit dağılmış hızın kritik olduğu bu tür uygulamalarda en fazla sayıda diş sahip dişlilerin seçilmesi önerilir.

**Miller**

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

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

**Şekil 5:** Kare şaft

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

Mil Gücü

Konveyör tahrik milleri ile ilgili temel iki konu 1) aşırı mil sapması olmadan bandı çekme yeteneği ve 2) bant tahriki için torku iletme gücüdür. İlk durumda mil yataklarla desteklenen ve bandın dişlilerdeki gerilimi ile gerilen bir kiriş gibi davranır. İkinci durumda, mil tahrik motoru tarafından döndürülür. Bant geriliminin direnci burulma (bükülme) gerilimleri ortaya çıkarır. Bu iki tür gerilim, maksimum defleksiyon ve izin verilebilir maksimum tork, ayrı ayrı analiz edilir. Uygun millerin seçilmesi için basit formüller sağlanır. Maksimum sapma yeterli bant ve dişli dişi bağlantısı tarafından belirlenir. Mil 0,10 inç (2,5 mm) değerinden fazla defleksiyona uğrarsa dişliler düzgün eşleşmeyebilir, bu da "atlamaya" neden olur. Merkez tahriki olan çift yönlü konveyörlerde bu sınır 0,22 inç (5,6 mm) değerine yükseltilmiştir çünkü geri dönüş tarafındaki gerilim daha büyüktür ve diş yükü daha dengeli dağıtılmıştır.

Aşınma Şeritleri

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

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

Statik Elektrik

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

Intralox Hizmetleri

Aşağıdaki hizmetlerden herhangi biri hakkında daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişim kurun. Genel iletişim bilgileri için arka kapağa bakın.

- **Mühendislik Yardımı ve Tasarım İncelemesi**—Intralox mühendisleri ve teknik uzmanları, mühendislik yardımı ve tasarım incelemesi sağlayabilir.
- **CalcLab**—Intralox, konveyör tasarımının birçok yönünü hesaplamaya ve değerlendirmeye yardımcı olmak için CalcLab™ yazılımını sunmaktadır. CalcLab, eski mühendislik programlarının yerine geliştirilmiş, tarayıcıda çalışan ve her zaman güncel bir yazılımdır. İnternete bağlı herhangi bir bilgisayardan erişilebilir. CalcLab'ı kullanmak için calclab.intralox.com adresine gidin.
- **Mühendislik Analizi Bilgisayar Programları**—Intralox, bant çekmesi, dişli gereksinimleri, motor ve tahrik bilgilerini ve daha fazlasını belirlemeye yardımcı olan web tabanlı mühendislik programları sunar.
- **CAD Çizim Dosyaları**—Tüm Seriler için Auto CAD.DXF şablonları mevcuttur. Bu şablonlarda CAD konveyör tasarımlarında kullanılacak bant ve kalıplanmış dişli bilgileri bulunur.
- **Ürün Literatürü**—Intralox bu kılavuzda listelenen ürünlerin çoğu için ek teknik ve uygulamaya özgü literatür sunar.
- **İnternet**—Intralox ürünleri ve şirketimiz hakkında bilgi almak, mühendislik programlarımıza ya da bu mühendislik kılavuzuna erişmek için www.intralox.com adresindeki Intralox web sitesini ziyaret edin.

BÖLÜM 2: Ürün Serisi

Standart Bant Malzemeleri

Asetal

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

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

Polietilen (PE)

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

- Sıcaklık aralığı: -100°F-150°F (-73°C-66°C). Tam sıcaklıklar için bant verileri tablosuna bakın.

- Termal genişleme katsayısı:
 - S100 ve S400 Raised Rib: 0,0015 inç/ft/°F (0,23 mm/m/°C).
 - Diğer tüm bantlar: 0,0011 inç/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Düşük sıcaklıklarda mükemmel performans.
- Mükemmel ürün serisi özellikleri.
- Birçok asit, baz ve hidrokarbona direnç gösterir.
- Özgül ağırlık: 0,95. Suda yüzer.

Polipropilen (PP)

Kimyasal direncin gerektiği genel uygulamalarda kullanılan standart bir malzemedir.

- Sıcaklık aralığı: 34°F (1°C) ila 220°F (104°C).
- Normal kullanımda nispeten yüksek dayanımlı bir malzeme olan polipropilen, düşük sıcaklıklarda bir miktar gevrekleşir.
- Ortalama güç ve hafiflik arasında iyi bir denge sağlar.
- Birçok asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal dirence sahiptir.
- 0,90 değerinde özgül ağırlık. Suda yüzer.
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır çarpma koşullarında kullanılması önerilmez.
- Doğrudan güneş ışığına maruz kalan uygulamalar için siyah polipropilen kullanın.

Özel Uygulama Bant Malzemeleri

- Diğer plastik veya metallere kıyasla son derece hidrofobiktir.

Aşınmaya Dayanıklı (AR) Naylon

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

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

ChemBlox™

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

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

Algılanabilir Asetal

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

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

Algılanabilir MX

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

duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

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

Algılanabilir Naylon

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

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

Algılanabilir Polipropilen A22

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

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

Kolay Salınan PLUS

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

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

Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen

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

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

Enduralox Polipropilen

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

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

Ateş Azdırmaz Termoplastik Polyester (FR TPES)

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

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

Isı Dirençli (HR) Naylon

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

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

Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme

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

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

Yüksek Isıya Dirençli (HHR) Naylon

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

- Sıcaklık aralığı:
 - Sürekli maruz kalma: 50°F ila 310°F (-46°C ila 154°C).
 - Aralıklı maruz kalma üst sınırı: 360°F (182°C).

- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genişebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- UL 94 alevlenirlik değeri: V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.

Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken (HSEC) Asetal

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

- IEC 60093'e göre HSEC asetalin yüzey direnci 1000 Ohm'dür.
- Kimyasal direnci ve sürtünme katsayıları normal asetalle aynıdır.
- Özgül ağırlık: 1,40. Suda yüzmez.

Düşük Nemli Aşınmaya Dayanıklı (LMAR)

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

Düşük Aşınmalı Plus

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

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

Naylon

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

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

Polipropilen Kompozit

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

- Sıcaklık aralığı: -20°F (-29°C) ila 220°F (104°C).
- Termal genişleme katsayısı: 0,0004 inç/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

- Mükemmel sağlamlık ve sertlik.
- Asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal direnç.
- Özgül ağırlık: 1,12. Suda yüzmez.
- Elektriksel iletken (EC) özellikteki bir polipropilen (PP) kompozit, birikmiş statik yüklerin dağıtılması için kullanılabilir. EC PP kompozit, S1200 Non Skid'de mevcuttur.

PK

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

- Sıcaklık aralığı: -40°F ila 200°F (-40°C ila 93°C).
- Termal genişleme katsayısı: 0,00073 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Tok.
- Aşınmaya dayanıklı.
- Kimyasallara dirençli. Özel kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için kimyasalların listesini Intralox Müşteri Hizmetleri'nden temin edebilirsiniz.
- Çarpma dirençli.
- Özgül ağırlık: 1,24. Suda yüzmez.

PVDF

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

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

Kendinden Sönümlü Düşük Nem (SELM)

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

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

UVFR

Bu malzeme alevi durdurur.

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

UV Dayanıklı

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

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

X Işını Cihazında Algılanabilir Asetal

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

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

Bant Malzemesi Özellikleri

Özel Yerçekimi

Bu değer, normal basınç ve sıcaklıklarda malzemenin yoğunluğunun suyun yoğunluğuna oranıdır. Özgül ağırlığın 1,0'dan büyük olması, malzemenin sudan daha ağır olduğu anlamına gelir. Özgül ağırlığın 1,0'dan küçük olması, malzemenin suda yüzeceği anlamına gelir.

Malzeme	Özel Yerçekimi
Asetal	1,40
FR TPES	1,45
HR ve HHR naylon	1,13
HSEC asetal	1,40
Naylon	1,13
Polietilen	0,95
Polipropilen	0,90
Polipropilen kompozit	1.12

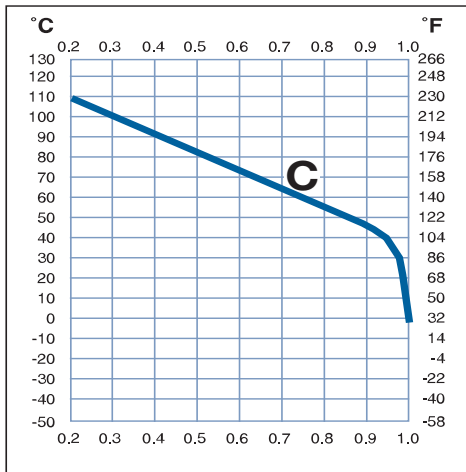
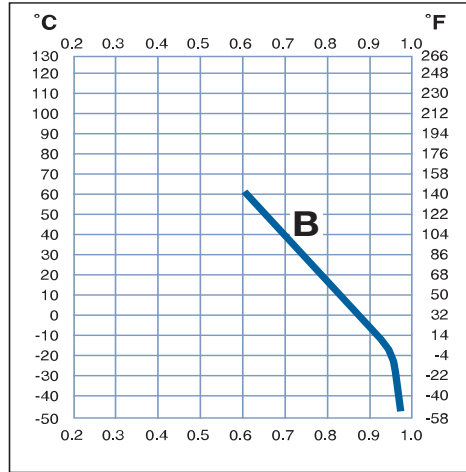
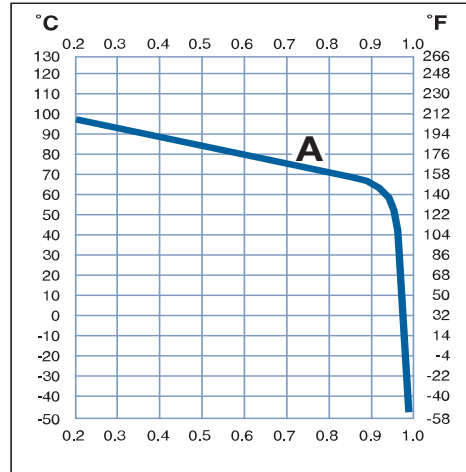
Sürtünme Katsayıları

Sürtünme katsayıları, konveyör çerçevesi üzerinde veya taşınan ürünün altında kayan bandın neden olduğu çekme oranını belirler. Düşük sürtünme katsayıları daha düşük hat basıncına, daha az ürün bozukluğuna, daha düşük bant asılmasına ve güç gereksinimine neden olur. Çıkış ya da iniş eğiminin tedrici olarak değiştiği yerlerde veya diğer ekipmanları beslemek için yüksek hat basıncına ihtiyaç duyulan yerlerde bazen yüksek sürtünme gerekir. Sürtünme katsayıları genellikle az miktarda aşınmış olan veya aşındırıcı malzeme içeriği az olan "temiz" sistemler için verilir. Un, kum, karton tozu, cam veya benzeri aşındırıcı malzemeler varsa konveyör bandı dayanım analizinde normalden daha yüksek bir sürtünme katsayısı kullanın.¹ Çok aşındırıcı koşullar, temiz koşullar için önerilenden iki ila üç kat daha yüksek sürtünme katsayıları gerektirebilir.

Sıcaklık

Sıcaklık, termoplastik malzemelerin fiziksel özelliklerini etkiler. Genel olarak çalışma sıcaklığı arttıkça bantların dayanımı düşer ancak tokluğu ve çarpma direnci artar. Daha soğuk uygulamalarda bantlar daha sert hale gelir ve bazen gevrekleşir. Sıcaklık faktörü (T) eğrisi, sıcaklığın bandın dayanımı üzerindeki etkisini gösterir. Bu grafik, konveyör bandı analizini manuel olarak hesaplamak için kullanılabilir. *Intralox Mühendislik Programı* uygulamanın çalışma sıcaklığına dayanarak sıcaklık faktörünü otomatik olarak hesaplar. Sıcaklık faktörlerinin tam listesi için bkz. *Çizelge 7*.

Standart Malzeme Sıcaklık Faktörleri (T)



- A Asetal ve HSEC asetal
- B Polietilen
- C Polipropilen

¹ Bir konveyör bandı dayanım analizi gerçekleştirmek için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın veya *Bant Seçimi Yönergeleri* içeriğinde sağlanan manuel hesaplamalara bakın.

Sürtünme Katsayıları

Sürtünme Katsayıları ¹		Aşınma Şeridi ile Bant Arasındaki Sürtünme Aşınma Şeridi Malzemesi				Ürün ile Bant Arasındaki Sürtünme Ürün Malzemesi (ürün birikiminde kullanılır) ²				
Bant Malzemesi		UHMW Islak (Kuru)	HDPE Islak (Kuru)	Nylatron Islak (Kuru)	Çelik (CS ve SS) Islak (Kuru)	Cam Islak (Kuru)	Çelik Islak (Kuru)	Plastik Islak (Kuru)	Karton Islak (Kuru)	Alüminyum Islak (Kuru)
Polipropilen (S)		0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	— (0,21)	0,40 (0,40)
Polipropilen (A)		NR	NR	0,29 (0,30)	0,31 (0,31)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	— (0,21)	0,40 (0,40)
PP kompozit (S)		0,30 (0,35)	—	—	0,31 (0,37)	0,24 (0,23)	0,36 (0,32)	0,17 (0,21)	—	0,55 (0,45)
Poliyeten ³ (S)		0,24 (0,32)	NR	0,14 (0,13)	0,14 (0,15)	0,08 (0,09)	0,10 (0,13)	0,08 (0,08)	— (0,15)	0,20 (0,24)
Algılanabilir PP A22		0,24 (0,27)	NR	0,28 (0,29)	0,26 (0,30)	0,18 (0,20)	0,26 (0,30)	0,26 (0,29)	— (0,37)	0,40 (0,40)
Algılanabilir naylon maks. sic.	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
Asetal (S)		0,10 (0,10)	0,09 (0,08)	0,13 (0,15)	0,18 (0,19)	0,13 (0,14)	0,13 (0,13)	0,13 (0,16)	— (0,18)	0,33 (0,27)
HSEC asetal (S)		0,10 (0,10)	0,09 (0,08)	0,13 (0,15)	0,18 (0,19)	0,13 (0,14)	0,19 (0,20)	0,13 (0,16)	— (0,18)	0,33 (0,27)
FR TPES (S)		— (0,13)	—	—	—	—	— (0,18)	—	—	— (0,30)
HR naylon	(S)	— (0,18)	— (0,13)	— (0,17)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,19)	— (0,28)
72°F (22°C)	(A)	— (0,30)	— (0,25)	— (0,26)	— (0,26)	— (0,16)	— (0,27)	— (0,16)	— (0,19)	— (0,28)
HR naylon maks. sic.	(S)	NR	NR	— (0,18)	— (0,27)	— (0,19)	— (0,27)	— (0,47)	— (0,23)	— (0,25)
	(A)	NR	NR	— (0,32)	— (0,39)	— (0,19)	— (0,27)	— (0,47)	— (0,23)	— (0,25)
AR naylon maks. sic.	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
UV Dayanıklı PP		0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	— (0,21)	0,40 (0,40)
PVDF		-	-	-	0,20 (0,20)	-	0,20 (0,20)	-	-	0,15 (0,15)
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme		0,23 (0,21)	-	-	0,31 (0,33)	-	— (0,64)	-	-	-
Kolay Salınan PLUS	(S)	0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	—	—	—	—	—
SELM	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
LMAR	(S)	— (0,19)	— (0,11)	— (0,24)	— (0,31)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)
	(A)	— (0,32)	— (0,22)	— (0,36)	— (0,30)	—	—	—	— (0,22)	— (0,31)

(S) = Düzgün, temiz koşullar. (A) = Aşındırıcı, kirli koşullar. NR = Önerilmez.

¹ Sürtünme katsayısı değerleri yüksek oranda çevre koşullarına bağlıdır. Sürtünme katsayısı aralığının düşük değeri, yeni aşınma şeridindeki yeni bantlar için deneysel olarak türetilen sürtünme katsayısıdır. Bu değeri yalnızca en temiz ortamlarda veya su ya da başka kaydırma ajanlarının bulunduğu durumlarda kullanın. Çoğu sürtünme katsayısı, konveyörün etrafındaki çevre koşullarına göre ayarlanmalıdır.

² Ürün ve bant arasındaki sürtünme katsayıları yalnızca Flat Top, Perforated Flat Top, Mesh Top, Flush Grid ve Raised Rib bantlar için geçerlidir.

³ Kutulama işlemi için polietilen önerilmez.

Bant Malzemesi Uyumluluğu

FDA Uyumlu

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

AB Uyumlu

Malzeme, 1935/2004/EC çerçeve düzenlemesiyle uyumludur. Plastik üretilmek için kullanılan monomerler ve katkı maddeleri Birlik Listesi'nde yer almaktadır. AB Düzenlemesi 10/2011'de açıklanan

ölçütlere göre test edildiğinde, bitmiş ürün toplam madde geçişi sınırını (OML) ve geçerli özel madde geçişi sınırlarını (SML) aşmamıştır.

3A Süt Ürünleri Testi Yapıldı

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

Bant Malzemesi Uyumluluğu¹

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

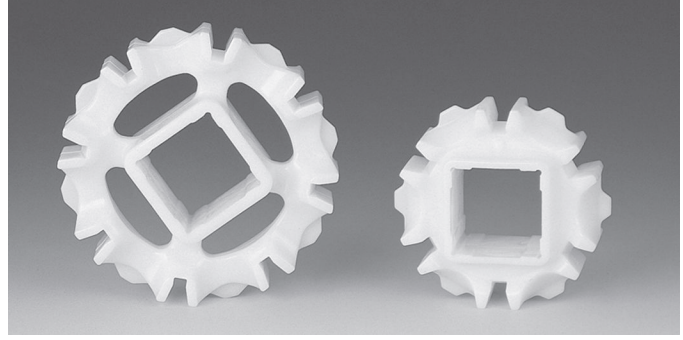
¹ Belirli bant serilerinin, şekillerinin ve malzeme renk kombinasyonlarının uyumluluğunu doğrulamak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Genel Uygulama Dişli Malzemesi

Asetal

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

- Asetalin, yorulmaya dayanımı ve elastikiyeti iyidir.
- Asetalin, abrazyon aşınma dışındaki özellikleri iyidir.
- Asetal için sıcaklık aralığı -50°F (-46°C) ila 200°F'tır (93°C).
- Bu malzeme, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.



Özel Uygulama Dişli Malzemesi

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

Cam Dolgulu Naylon

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

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

Naylon

Bu dişliler, aşındırıcı uygulamalarda kullanılır.

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

Polipropilen

Bu dişliler, kimyasal direncin gerekli olabileceği uygulamalarda kullanılır.

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

Polipropilen Kompozit

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

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

Poliüretan

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

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

Poliüretan Kompozit

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

- Sıcaklık aralığı -50°F (-46°C) ila 240°F'tır (116°C).
- Normal kullanımda nispeten yüksek dayanımlı bir malzeme olan polipropilen, düşük sıcaklıklarda gevrekleşir.
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır darbeleri koşullarda poliüretan kompozit parça dişlileri kullanmaktan kaçınınız.
- Poliüretan kompozit parça dişlilerin yalnızca tahrik millerinde kullanılması önerilir.
- Poliüretan kompozit parça dişliler, dişlinin göbeğini oluşturan polipropilen birleştirme levhaları arasına yerleştirilmiş tek bir poliüretan kompozit diş levhasından oluşur.
- Dişli, mile kolay monte edilmesi ve milden kolay ayrılması için iki parçaya bölünür.

Paslanmaz Çelik

Bu parça dişliler, aşındırıcıların neden olduğu aşınmaların görüldüğü veya mili sökmenin pratik olmadığı uygulamalarda kullanılır. İki tür paslanmaz çelik dişli vardır. Tamamı metalden imal edilen aşınmaya dayanıklı dişliler, çok sayıda seride ve dişli çapında mevcuttur.

Paslanmaz çelik parça, dişlinin göbeğini oluşturan polipropilen birleştirme levhaları arasına yerleştirilmiş bir ila üç paslanmaz çelik diş levhasından oluşur.

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

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan

- Aşındırıcı, ağı iş uygulamaları için.

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

Ultra Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)

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

Dişli Malzemesi Stok Durumu

Aşağıdaki tabloda her Intralox dişli için kullanılabilen malzemeler, seri ve dişli çapına göre listelenmiştir. Tüm dişliler için her bir dişli çapında listelenen malzemelerin tamamının mevcut olmadığına dikkat edin. Belirli göbek tipleri ve/veya göbek boyutları için mevcut olan bir malzeme aynı seri ve dişli çapındaki dişlinin diğer göbek tipleri veya göbek boyutları için her zaman mevcut olmayabilir.

Dişliler ya stoktan tedarik edilir ya da sipariş üzerine üretilir. Buna bağlı olarak teslim süreleri uzun olabilir. Teslim süreleri dişliye göre değişir. Bazı sipariş üzerine üretilen dişliler ek ücrete tabidir. Belirli ürünlerin teslim süreleri ve stok durumu konusunda Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

		Dişli Malzemeleri ¹										
		Asetal	Poli-propi- len	Parça Metal	AR ² Metal	Nay- lon	Poliüretan	Cam Dolgu- lu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR ² Poliü- retan	Polipropilen Kompozit
Dişli Çapı inç (mm)	Diş Sayı- sı											
S100												
2,0 (51)	6	•	•									
3,5 (89)	11	•	•	•			•					
6,1 (155)	19	•	•	•			•					
S200												
4,0 (102)	6	•	•				•					
6,4 (163)	10	•	•		•		•					
10,1 (257)	16	•	•		•							
S400												
4,0 (102)	6	•	•	•		•	•					
5,2 (132)	8	•	•	•								
5,8 (147)	9			• ³								
6,4 (163)	10	•	•	•	•	•			•		•	
7,8 (198)	12	•	•	•	•	•			•		•	
8,4 (213)	13			• ³								
10,1 (257)	16	•	•	•	•	•			•		•	
S550												
2,4 (61)	24	•										
3,2 (81)	32	•										
S800												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•			•					
6,5 (165)	10	•	•	• ⁴			•				•	
7,7 (196)	12	•	•	• ⁴			•				•	
10,3 (262)	16	•	•	• ⁴							•	
S850												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	• ⁴			•					
6,5 (165)	10	•	•	• ⁴			•					
7,7 (196)	12	•	•	• ⁴			•					
10,3 (262)	16	•	•	• ⁴								
S888												
6,5 (165)	10	•				•						
7,7 (196)	12	•				•						
S900												
2,1 (53)	6	•	•									
3,1 (79)	9	•	•									
3,5 (89)	10	•	•	•								
4,1 (104)	12	•	•	•	•		•					
5,1 (130)	15			•				•				
5,8 (147)	17	•	•	•	•			•				
6,1 (155)	18	•	•	•	•			•				
6,8 (173)	20	•	•	•	•			•				
9,8 (249)	28			•								
S1100												
1,6 (41)	8				•							
2,3 (58)	12	•			•							
3,1 (79)	16	•	•									
3,5 (89)	18	•	•	•								
3,8 (97)	20	•	•									
4,6 (117)	24	•	•	•				•				
5,1 (130)	26	•	•	•								
6,1 (155)	32	•	•	•				•				
S1200												
5,6 (142)	12			•								
6,5 (165)	14			•						•		
7,4 (188)	16									•		
7,9 (201)	17									•		
10,2 (258)	22			•						•		
S1400												
3,9 (99)	12	•				•						
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16					•		•				
5,7 (145)	18	•				•		•				•

		Dişli Malzemeleri ¹										
		Asetal	Poli-propi- len	Parça Metal	AR ² Metal	Nay- lon	Poliüretan	Cam Dolgu- lu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR ² Poliü- retan	Polipropilen Kompozit
Dişli Çapı inç (mm)	Diş Sayı- sı											
6,7 (170)	21							•				•
7,7 (196)	24	•				•						
9,9 (251)	31									•		•
S1500												
1,9 (48)	12	•										
2,3 (58)	14	•										
2,7 (69)	17	•										
3,8 (97)	24	•				•						
5,7 (145)	36	•				•						
S1600												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•					•					
3,9 (99)	12	•					•					
6,4 (163)	20	•					•					
S1650												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•										
3,9 (99)	12	•										
6,4 (163)	20	•										
S1700												
5,8 (147)	12										•	
6,7 (170)	14										•	
7,7 (196)	16										•	
10,5 (267)	22										•	
S1750												
6,8 (173)	14										•	
7,8 (198)	16										•	
10,6 (269)	22										•	
S1800												
5,0 (127)	6	•										
6,5 (165)	8	•										
8,1 (206)	10	•										
10,5 (267)	13	•										
S1900												
6,7 (170)	10			•								
10,0 (254)	15			•								
10,6 (269)	16			•								
S2100												
2,3-6,9 (58-175)	12					•						
S2200												
3,9 (99)	8	•	•									
5,3 (135)	11	•	•				•					
6,3 (160)	13	•	•									
7,7 (196)	16	•	•									
S2300												
3,9 (99)	12					•						
5,1 (130)	16					•						
5,8 (147)	18					•						
6,4 (163)	20					•						
S2400												
2,0 (51)	6	•										
2,9 (74)	9	•										
3,9 (99)	12	•	•				•					
5,1 (130)	16	•	•			•	•				•	
6,4 (163)	20	•	•				•				•	
S2600												
5,2 (132)	8	•							•			
6,5 (165)	10	•							•			
S2700												
5,2 (132)	8	•										
6,5 (165)	10	•										
S2800												
6,3 (160)	13	•										
S2850												
6,2 (157)	13	•										
S2900												
6,2 (157)	13	•										
S2950												
6,2 (157)	13	•										
S3000												
5,2 (132)	8								•			
6,5 (165)	10								•			
7,7 (196)	12								•			
S4000												
3,9 (99)	12	•										
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16							•				
5,7 (145)	18	•						•				
6,7 (170)	21							•				
9,9 (251)	31									•		•
S4400												

		Dişli Malzemeleri ¹										
		Asetal	Poli-propi- len	Parça Metal	AR ² Metal	Nay- lon	Poliüretan	Cam Dolgu- lu Naylon	Polletlen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR ² Poliü- retan	Polipropilen Kompozit
Dişli Çapı inç (mm)	Diş Sayı- sı											
4,0 (102)	6					•						
5,3 (135)	8					•						
6,5 (165)	10						•					
7,8 (198)	12						•					
10,3 (262)	16					•	•					
S4500												
6,5 (165)	10						•					•
7,8 (198)	12						•					•
10,3 (262)	16					•	•					•
S9000												
3,3 (84)	10					•						
4,2 (107)	13					•						
6,1 (155)	19					•						
6,5 (165)	20	•		•								•
8,1 (206)	25			•								•
12,9 (328)	40								•			•
S10000												
9,9 (251)	10					•						
11,8 (300)	12					•						
13,7 (348)	14					•						
15,7 (399)	16					•						

¹ Tüm Intralox dişliler stok kalemleri veya sipariş üzerine üretilen kalemler olarak sınıflandırılabilir. Bazı sipariş üzerine üretilen kalemler özel imalat ücretlerine tabi olabilir. Fiyatlandırma, teslim süreleri ve stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Aşınmaya dayanıklı.

³ Yalnızca Seri 400 Flush Grid asetal ve HSEC asetal ile kullanım içindir.

⁴ Üç levhalı, aşınmaya dayanıklı parçalı tasarım halinde mevcuttur.

Bant Seçimi Yönergeleri

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

Adım 1: Bant Gerilim Yükünü veya Bant Çekmesini (BP) LB/FİT (KG/M) Hesaplayın

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

burada:

- M** = Ürün yükü, lb/fit² (kg/m²)
W = Bant ağırlığı, lb/fit² (kg/m²) (bant bilgileri sayfasında yer almaktadır)
L = Konveyör uzunluğu, fit (m), merkez hattı (℄) ile ℄
H = Konveyör yükseklik değişimi, fit (m)
F_w = Aşınma şeridiyle bant arası sürtünme katsayısı
M_p = **M** × (**F_p** × bantta yığılma yüzdesi), ürün yığılmasına bağlı yüklenme

Düşündüğünüz bant tipinin bant bilgileri sayfasından **F_w** ve **F_p** değerlerini alın. Ürünler bantta yığılmıyorsa **M_p** değerini yok sayın.

Adım 2: Hesaplanan BP Değerini Özel Servis Koşullarına Göre Düzeltin

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

SF'yi belirleyin:

Servis Katsayısı (SF)		
Yüksüz olarak çalıştırılır, yük dereceli olarak uygulanır		1,0
Yük altında start'lar (saatte birden fazla kez)	0,2 ekleyin	_____
100 FPM'den (fit/dakika) (30 metre/dak) daha yüksek hızlarda	0,2 ekleyin	_____
Yükseltme konveyörleri	0,4 ekleyin	_____
İtici Konveyörler	0,2 ekleyin	_____
	Toplam	_____
Not: Yığılmalı hatlarla başlatılan konveyörlerde 50 FPM'den (15 m/dak) yüksek hızlarda, yumuşak başlamalı motor kullanımını göz önünde bulundurun.		

Düzeltilmiş bant çekmesini (ABP) belirleyin:

$$ABP = BP \times SF$$

Çift yönlü ve itici konveyörler için düzeltilmiş bant çekmesini (ABP) belirleyin:

$$ABP = BP \times SF \times 2,2$$

burada:

ABP = **DÜZELTİLMİŞ BANT ÇEKMESİ**, lb/fit (kg/m) bant genişliği

Adım 3: İzin Verilen Bant Dayanımını, ABS LB/FİT (KG/M) Bant Genişlik Değeri Cinsinden Hesaplayın

Özel çalışma şartları nedeniyle, izin verilen bant dayanımı (ABS), bant bilgileri sayfasında gösterilen nominal bant dayanımı değerinden küçük olabilir. Bu nedenle, ABS şu şekilde hesaplanır:

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

burada:

- BS** = Bant bilgileri sayfasındaki **BANT DAYANIMI**.
T = *Sıcaklık* başlıklı bölümdeki **SICAKLIK KATSAYISI**.
S = Bant bilgileri sayfasındaki **DAYANIM KATSAYISI**. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Hız/uzunluk oranı değerini elde etmek için bant hızını (fit/dak) mil merkez hattı uzunluğuna (fit) bölün. Dayanım katsayısı; yüksek hız, kısa konveyör uzunluğu ve küçük dişli ölçülerinin birleşiminin neden olduğu aşınmayı hesaba katarak bant dayanımı değerini düzeltir.

Adım 4: ABP ile ABS değerlerini karşılaştırın

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

ABS, ABP'den küçükse ve uygulamanızın bazı parametrelerini değiştirebiliyorsanız (örneğin ürün yük dağılımı veya bant hızı) yeniden hesaplanan ABP kabul edilebilir.

Adım 5: Tahrik Mili Dişlileri için Maksimum Aralığı Belirleyin

Kullanılan izin verilen bant dayanımı (ABSU) yüzdesini belirleyin:

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

ABSU değerini kullanarak, düşündüğünüz serinin dişli bilgisi sayfasındaki grafikten maksimum dişli aralıklarını bulun. Avare millerindeki dişlilerin aralıkları, bazı koşullarda, tahrik aralığından büyük olabilir. Tüm serilerde avare miller üzerinde 6,0 inç (152 mm) dişli aralığını aşmayın (maksimum aralığın hiçbir zaman 7,5 inç'i [191 mm] geçemeyeceği Seri 200 hariç). Hesaplanan ABSU %75'in üzerindeyse Intralox Mühendislik Programı'nı çalıştırmak ve sonuçlarınızı doğrulamak için lütfen Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Adım 6: Tahrik Mili Dayanımını Doğrulayın

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

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

Not: Birçok dişli birden fazla delik boyutuna sahiptir. Mil, düzeltilmiş bant çekmesi ile kendi ağırlığının birleşik yükleri altında defleksiyona maruz kalır. Toplam mil yükü (w) şu şekilde bulunur:

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

burada:

Q = Mil bilgileri tablosundan **MİL AĞIRLIĞI**, lb/fit (kg/m)

B = **BANT GENİŞLİĞİ**, fit (m)

İki yataklı millerde defleksiyon (D), şu şekilde hesaplanır:

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

burada:

Ls = Yataklar arasındaki **MİL UZUNLUĞU**, inç (mm)

E = **Çizelge 8** başlıklı bölümdeki **ESNEME KATSAYISI**.

I = **Çizelge 8** başlıklı bölümdeki **ATALET MOMENTİ**.

Not: Üç yatak tarafından desteklenen miller için bkz. *Ara Yataklı Durumda Defleksiyonlar*.

Hesaplanan defleksiyon, standart konveyörler için önerilen maksimum değer olan 0,10 inç (2,5 mm) veya iki yönlü konveyörler için 0,22 inç (5,6 mm) değerinin altındaysa gereken torku hesaplayın. Değilse daha büyük bir mil ölçüsü, daha yüksek mukavemetli bir malzeme veya yataklar arasında daha kısa aralıklar kullanın ve defleksiyonu yeniden hesaplayın.

İletilecek Tork (T_o) değeri şu şekilde belirlenir:

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

burada:

PD = **DIŞLİ ÇAPI** (dişli bilgileri sayfasından)

Bu aşamada gösterilen mil muylusu ölçüleri için T_o değerini tahrik mili üzerinde önerilen maksimum tork ile (bkz. *Tablolar*) karşılaştırın. Seçili milde işlenebilen bir muylu çapı kullanarak, önerilen maksimum torku belirleyin. Bu değer T_o değerini aşmalıdır. Aşmazsa daha güçlü bir malzeme veya daha büyük bir mil kullanın.

Adım 7: Bant Tahriki için Gerekli Gücü Belirleyin

Tahrik beygir gücü (HP) şu şekilde bulunur:

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

burada:

ABP = Bant genişliğinin **AYARLANMIŞ BANT ASILMASI**, lb/ft

B = **BANT GENİŞLİĞİ**, fit

V = **BANT HIZI**, ft/dk

Vat cinsinden güç şöyle bulunur:

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

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

burada:

ABP = Bant genişliğinin **AYARLANMIŞ BANT ASILMASI**, lb/ft

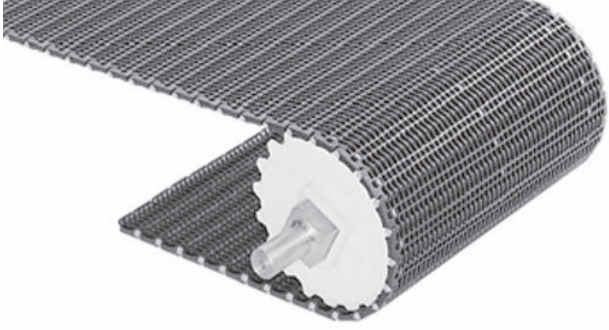
B = **BANT GENİŞLİĞİ**, fit

V = **BANT HIZI**, ft/dk

Gerekli motor gücünü elde etmek için tahrik mili ile motor arasındaki tahrik hattında olması beklenen güç kayıplarını, hesaplanan güce ekleyin. Öneriler için bkz. *Tasarım Yönergeleri*. Bu bantın uygunluğunu, dişli aralığını, tahrik mili ölçüsünü ve güç gereksinimlerini belirlemenizin ardından artık aksesuarları seçmeye ve konveyör tertibatını tasarlamaya hazırsınız.

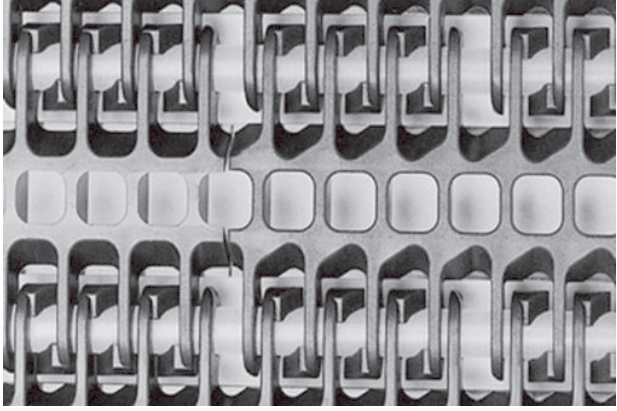
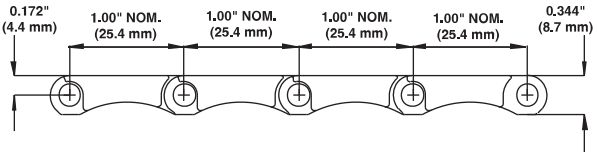
DÜZ GİDEN BANTLAR

Flush Grid		
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	1,5	38
Genişlik Artış Aralığı	0,25	6,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,2 x 0,2	5 x 5
Açık Alan	%31	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



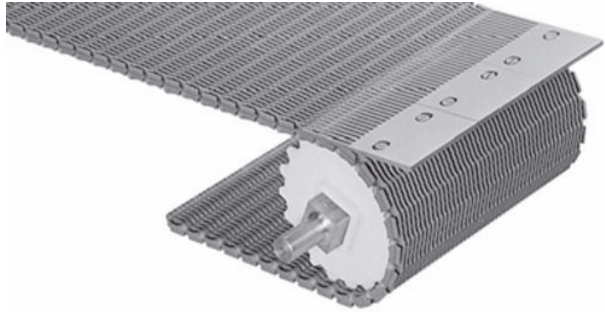

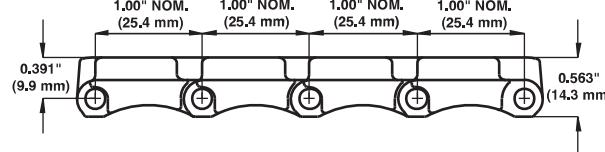
Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif, görece sağlam bant.
- Hatve boyutunun daha küçük olması yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Diğer malzeme seçenekleri ve daha güçlü bant performansı için S560, S900, S1000 ve S1100 bantlara bakın.

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	300	450	34 - 220	1 - 104	0,54	2,64
Polietilen	Polietilen	200	300	-50 - 150	-46 - 66	0,58	2,83
Asetal	Polipropilen	600	890	34 - 200	1 - 93	0,78	3,81
HSEC asetal	Polipropilen	400	595	34 - 200	1 - 93	0,78	3,81
Asetal ¹	Polietilen	550	820	-50 - 70	-46 - 21	0,78	3,81

¹ Polietilen çubuklar çarpmaların veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

Raised Rib			
	inç	mm	
Hatve	1,00	25,4	
Minimum Genişlik	1,5	38	
Genişlik Artış Aralığı	0,25	6,4	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,2 x 0,2	5 x 5	
Açık Alan	%31		
Ürün Temas Alanı	%28		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce has-sas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime ge-çin. • Yakın nervür sıraları olan düzgün üst yüzey • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiş-tir. • Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plaka-larıyla kullanılabilir. • Daha fazla malzeme seçeneği ve daha güçlü bant performansı için Seri 900 <i>Raised Rib</i> bölümüne bakın. 			
			

Bant Bilgileri							
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	300	450	34 - 220	1 - 104	0,82	4,00
Polietilen	Polietilen	200	300	-50 - 150	-46 - 66	0,88	4,29
Asetal	Polipropilen	600	890	34 - 200	1 - 93	1,20	5,86
Asetal ¹	Polietilen	550	820	-50 - 70	-46 - 21	1,20	5,86

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

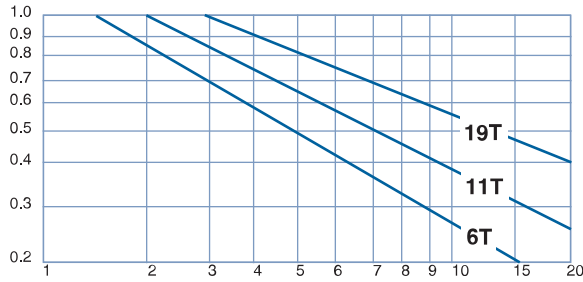
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlığı	Geridonuş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	13	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9
120	3048	21	21	11
144	3658	25	25	13

Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.³

Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

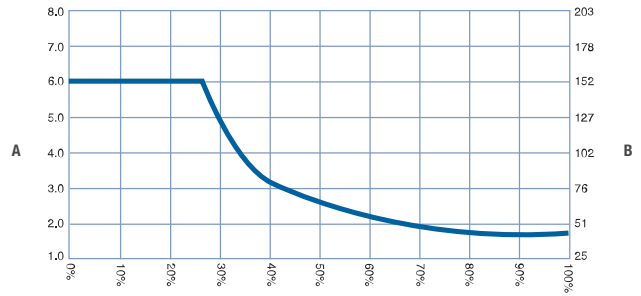


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı "V" değerini mil merkez hattı "L" mesafesine bölün. Sağlamlık Katsayısı, hızın/uzunluğa oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{ft/dak (m/dak)} \quad T = \text{diş sayısı} \quad L = \text{ft (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

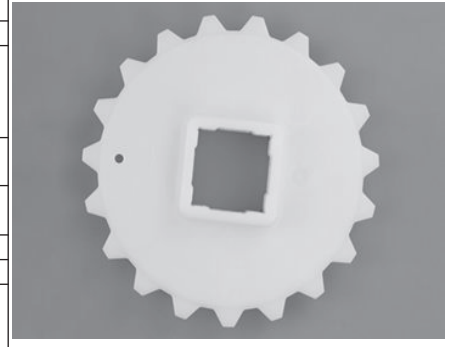
¹ Bantın genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,25 inçlik (6,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 1,5 inç'tir (38 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri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

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidişliği*.

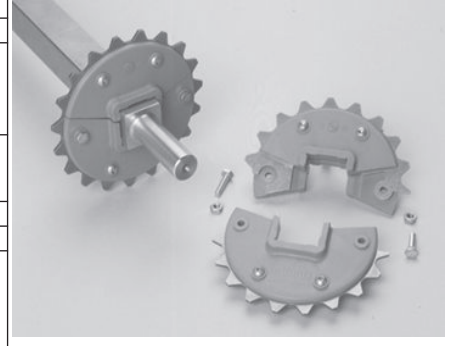
Kalıplanmış Dişi

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6 (%13,40)	2,0	51	2,1	53	0,75	19		1,0			
11 (%4,05)	3,5	89	3,7	94	0,75	19		1,0			40
								1,5			
19 (%1,36)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5			40
								2,5			60
											65



Parça Metal Dişi

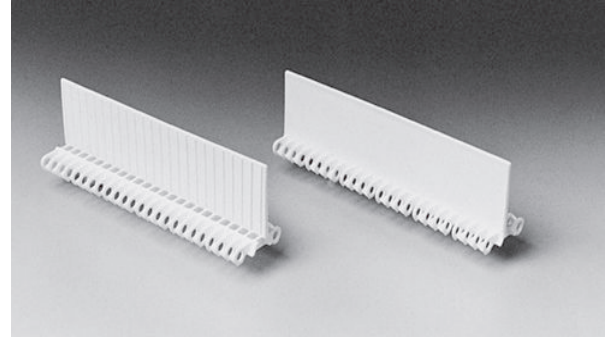
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
11 (%4,05)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5			40
19 (%1,36)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5			40
								2,5			60
											65



Streamline/Bağlantısız Kanat

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

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



Yan Korumalar

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

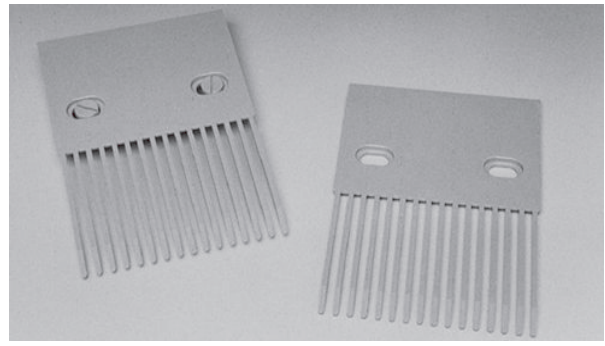
- Yan korumalar, ürünleri bant üzerinde tutmak için Flush Grid bantlarla birlikte kullanılır; bunlar standart üst üste binen tasarıma sahiptir. Yan korumalar, bantın menteşe çubuklarıyla sabitlenmiş bütünlük bir parçasıdır.
- 6 ve 11 dişe sahip dişliler etrafında dönerken, yan korumalar dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar, 19 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür. Gerekirse yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönettirebilir.
- Minimum girinti: 0,75 inç'tir (19 mm).
- Yan korumalarla bir kanadın kenarı arasındaki standart boşluk 0,06 inç'tir (2 mm).



Taraklı Aktarma Tavaları

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

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

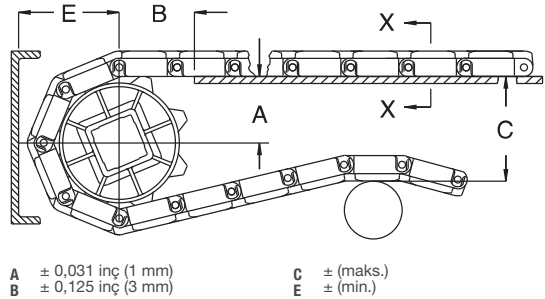


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



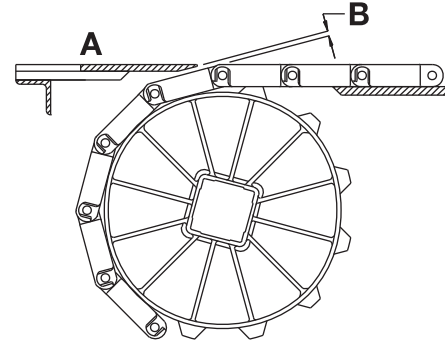
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S100 Flush Grid										
2,0	51	6	0,69-0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,24	31
3,5	89	11	1,53-1,60	39-41	1,70	43	3,60	91	2,01	51
6,1	155	19	2,82-2,87	72-73	2,20	56	6,20	157	3,30	84
S100 Raised Rib										
2,0	51	6	0,69-0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,45	37
3,5	89	11	1,53-1,60	39-41	1,70	43	3,60	91	2,23	57
6,1	155	19	2,82-2,87	72-73	2,20	56	6,20	157	3,52	89

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



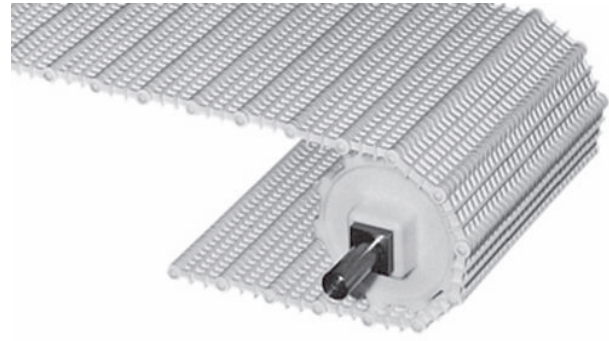
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

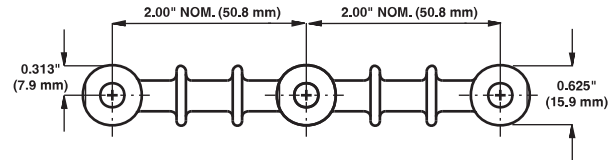
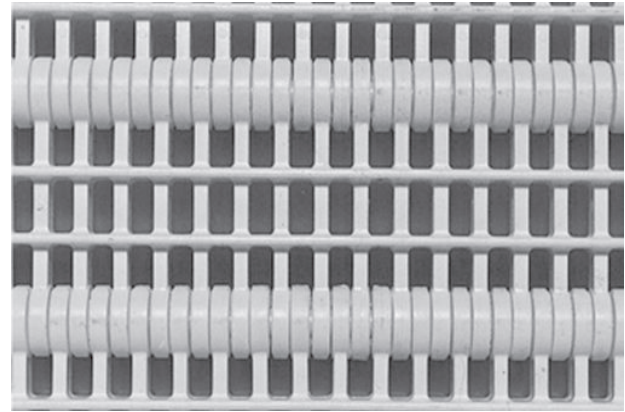
Dişli Tanımı		Boşluk		
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0

Open Grid

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


Ürünle İlgili Notlar

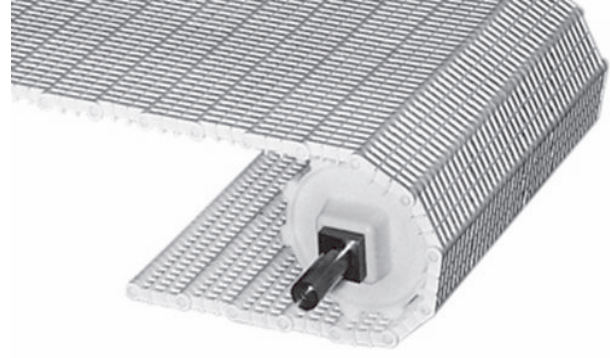
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Büyük açık alan mükemmel akıtmaya olanak verir.
- Çift başlı menteşe çubuklarına sahiptir, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Kısa boylu, enine çıkıntılar, ürünlerin yukarı veya aşağı eğimde taşınmasına yardımcı olur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1400	2080	34 - 220	1 - 104	1,24	6,05
Polietilen	Polietilen	900	1340	-100 - 150	-73 - 66	1,26	6,15

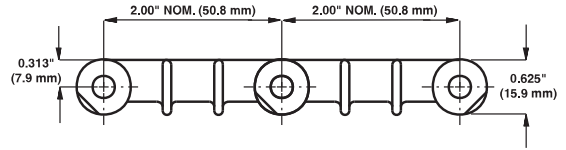
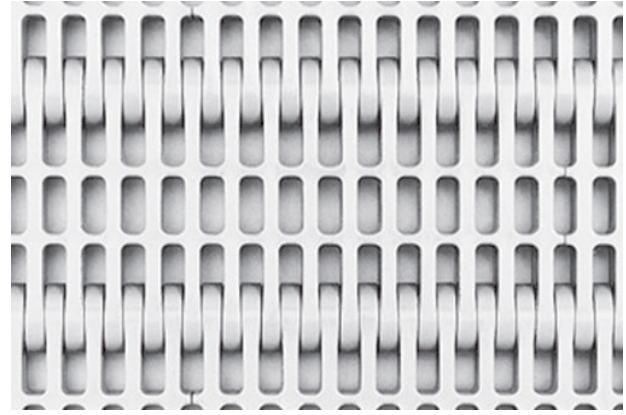
Flush Grid

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzeyi olan Flush Grid yapısı.
- Kutular için mükemmel yanıl hareket sağlar.
- En dayanıklı S200 bant tiplerinden biridir.
- Çift başlı menteşe çubukları kullanır, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Diğer malzeme seçenekleri için S400, S900, S1100, S2200 ve S4500 bant tiplerine bakın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.

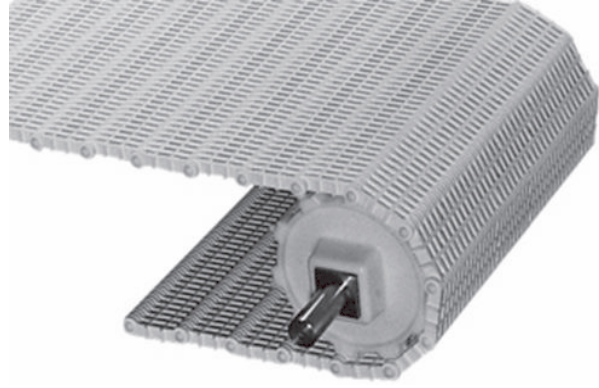


Bant Bilgileri

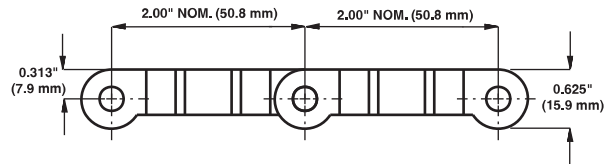
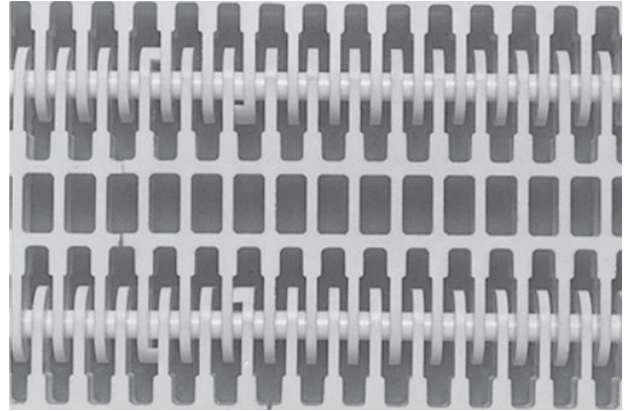
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1800	2680	34 - 220	1 - 104	1,40	6,83
Poliyeten	Poliyeten	1200	1790	-100 - 150	-73 - 66	1,44	7,03

Open Hinge

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


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Gıda taşıma için düzgün yüzey ve geniş açık alan sağlar.
- Çift başlı menteşe çubukları kullanır, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'* nin başında verilmiştir.
- Havayla soğutma, yıkama veya kurutma gerektiren uygulamalar için idealdir.
- Daha güçlü bant performansı için S800 bantlara bakın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.


Bant Bilgileri

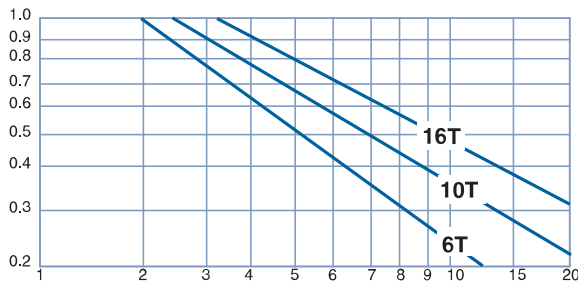
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	300	450	34 - 220	1 - 104	1,04	5,08
Poliyeten	Poliyeten	200	300	-50 - 150	-46 - 66	1,12	5,47

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlığı	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	5	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	7	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	9	8	6
72	1829	11	9	7
84	2134	13	11	8
96	2438	13	12	9
120	3048	17	15	11
144	3658	21	17	13

Diğer genişlikler için maksimum 7,5 inç (191 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.³ Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı. Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

Sağlamlık Katsayısı

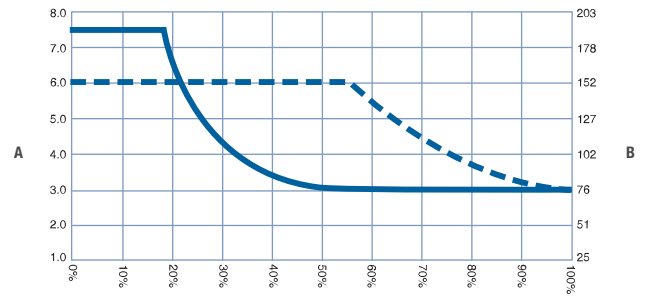


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Kesikli çizgi: çift geniş gövde dişli
Düz çizgi: diğer tüm dişliler

Kalıplanmış Dişli

Diş Sayısı (yaylan- ma)	Nomi- nal Hatve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Dış Çap inç	No- minal Dış Çap mm	Nomi- nal Poyra Geniş- liği inç	Nomi- nal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	3,9	99	1,5	38	1,5		40	
10 (%4,89)	6,4	163	6,4	163	2,5	64	1,5		40	
16 (%1,92)	10,1	257	10,3	262	2,5	64	2,5		60	
							1,5		40	
							2,5			

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

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

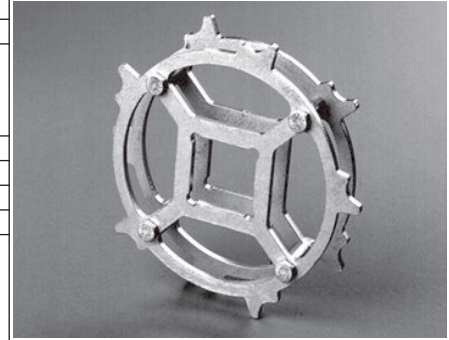
³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

Çift Geniş Gövde Dişi

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40

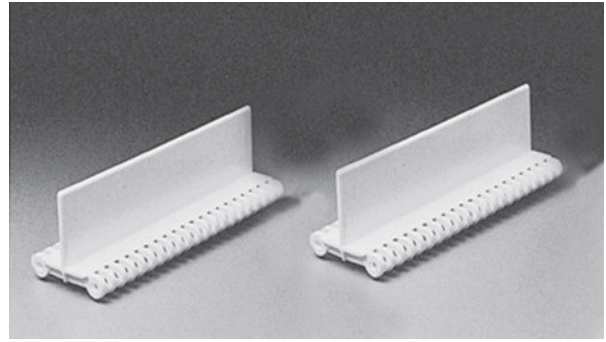

Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,4	163	6,4	163	1.1	28		1,5		40
								2,5		60
16 (%1,92)	10,1	257	10,3	262	1.1	28		1,5		40
								2,5		60
										65


Streamline Kanatlar

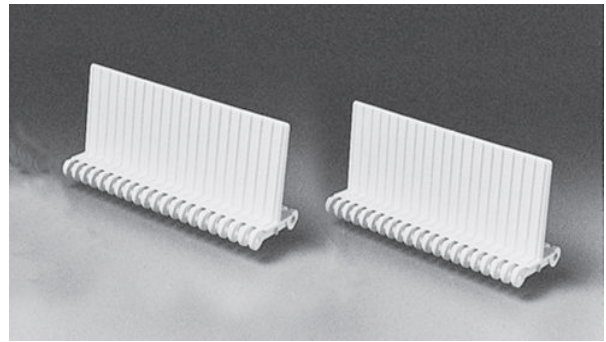
Mevcut kanat yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen
2	51	
3	76	

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen Düz Yüz modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir. Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kaynaklanmış bir uzatma ile 6 inç (152 mm) yüksekliğe çıkarılabilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (18 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


Çift Bağlantısız Kanat

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

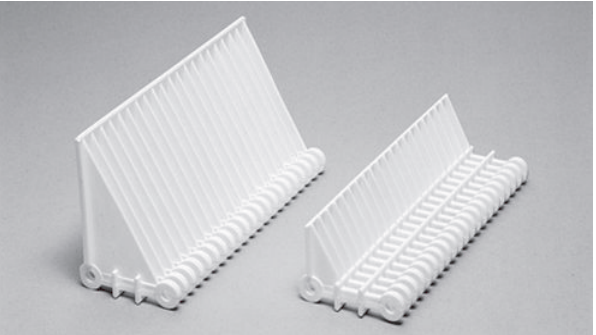
- Ürünün bırakılması için dikey nervürlü.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen Düz Yüz modülünün merkezinin dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir. Kullanılabilirlik için Intralox Müşteri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



Nervürlü Kanatlar

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

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



Yan Korumalar

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

- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür. Gerekirse yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönlendirilebilir.
- Minimum girinti: 0,7 inç'tir (18 mm).
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki normal boşluk: 0,3 inç (8 mm).

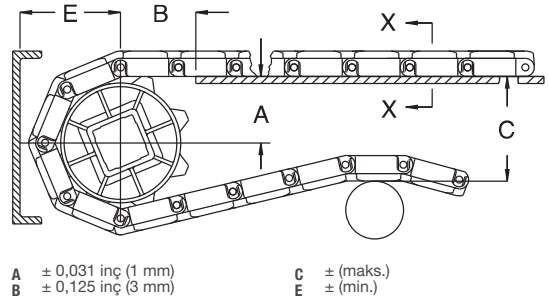


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



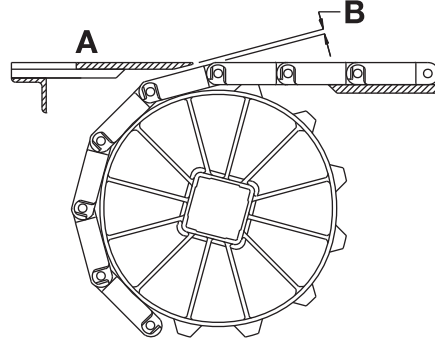
Dişli Tanımı		Diş Sayısı	A		B		C		E	
Dişli Çapı			Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm	inç	mm							
S200 Flush Grid, Open Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	3,00	76	6,50	165	3,61	92
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



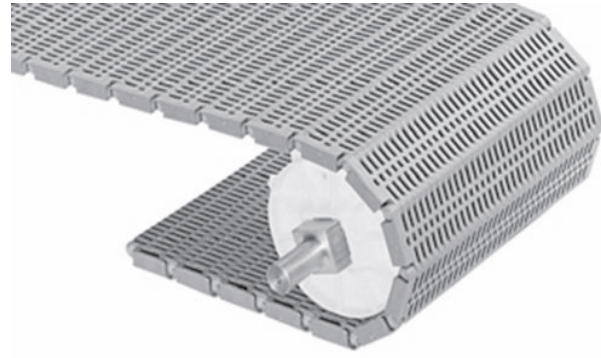
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı		Boşluk		
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5

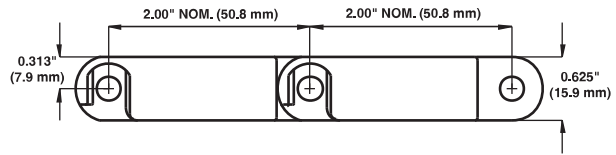
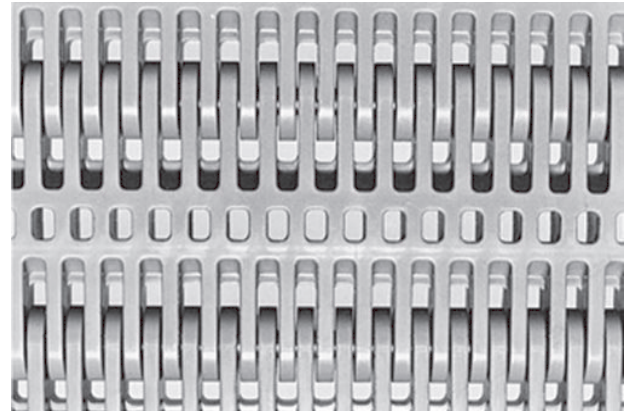
Flush Grid

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



Ürünle İlgili Notlar

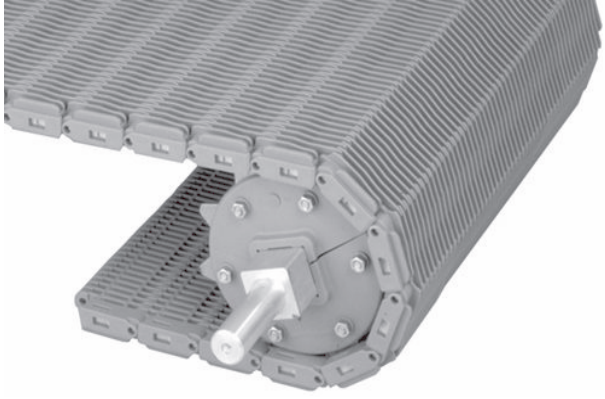
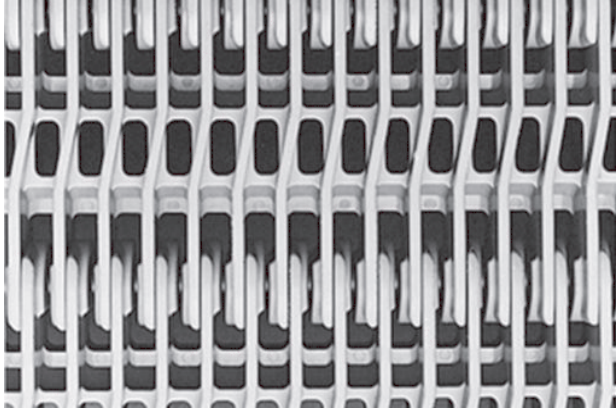
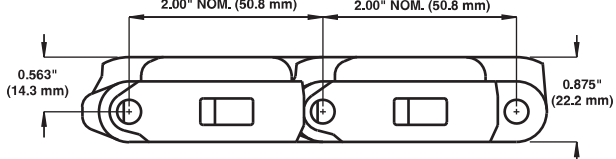
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olmayan bantlarda başlı çubuklar kullanılır. Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olan bantlarda başsız çubuklar kullanılır.
- Slidelox çubuk sabitleme 6,0 fit (1829 mm) genişliğinde veya daha geniş bantlar için önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri **Bölüm 2: Ürün Serisi'**nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,82	8,89
Poliyeten	Poliyeten	1800	2680	-100 - 150	-73 - 66	1,90	9,28
Asetal	Polipropilen	3200	4760	34 - 200	1 - 93	2,77	13,51
Asetal ¹	Poliyeten	3000	4460	-50 - 70	-46 - 21	2,77	13,51

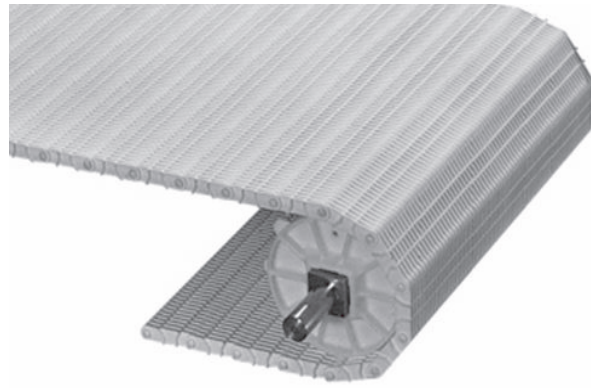
¹ Poliyeten çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

Raised Rib		
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	Ürün Notları'na bakın.	
Genişlik Artış Aralığı		
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,25 x 0,24	6,4 x 6,1
Açık Alan	%26	
Ürün Temas Alanı	%36	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Ürün Notları'na bakın.	
Ürünle ilgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce has-sas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tüm S400 Raised Rib polietilen bantlar başlı çubukları kullanır. • Tüm S400 Raised Rib polipropilen bantlar Slidelox çubuk sabitleme sistemini kullanır. • Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir. Slidelox, daha iyi kimyasal dayanıklılık için Enduralox polipropilen bantlarda poliviniliden (PVDF) malzemeyle de sunulmaktadır. • Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir. • Besleme ve boşalmada devrilmeyi azaltmak için taraklı aktarma tavaları ile birlikte kullanın. • Daha güçlü bant performansı için S1900 Raised Rib ürününe bakın. • Yükseltilmiş nervürler temel modülün 0,25 inç (6,4 mm) üzerine çıkar. • Polietilen için 1,8 inç (47 mm) ile başlayan, polipropilen için 3,5 inç (89 mm) ile başlayan ve 0,33 inç (8,4 mm) artış aralıkları olan özel yerleşik genişliklerdir. 		
		
		
		

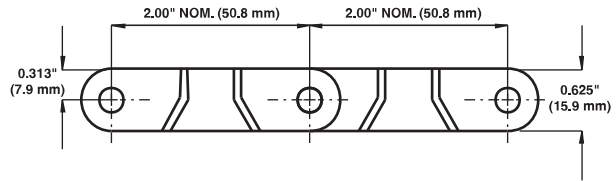
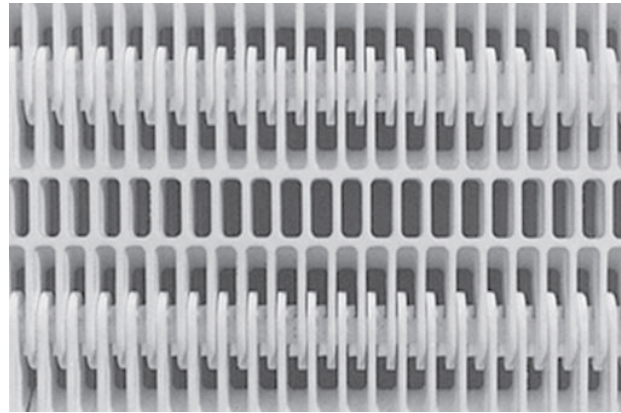
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,95	9,52
Polietilen	Polietilen	1800	2680	-100 - 150	-73 - 66	1,98	9,67
Enduralox polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,95	9,52

Open Hinge

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

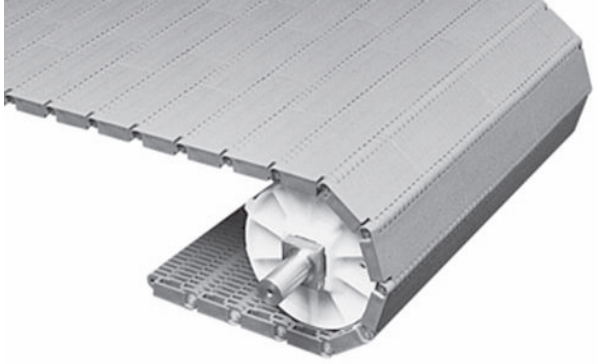
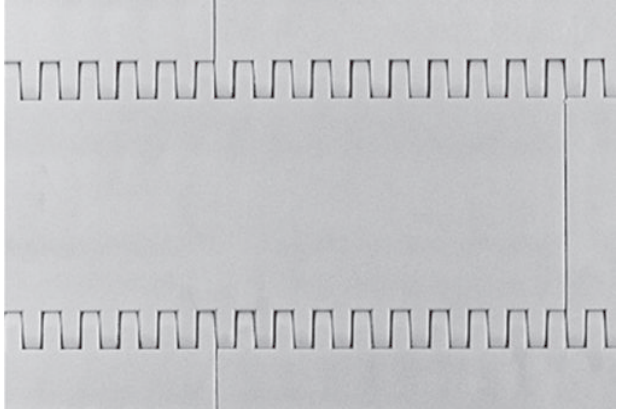
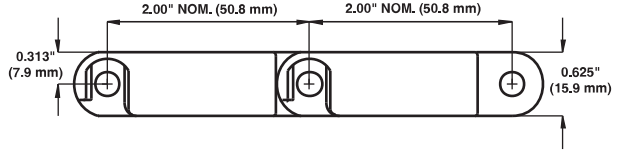

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Büyük açık alan; hava akımını, sıvı tahliyesini ve temizlenirliği iyileştirir.
- Bu serideki diğer bantlarla ağır iş derecelendirmesini paylaşır.
- Çift başlı menteşe çubuklarına sahiptir, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.
- Daha hijyenik seçenekler için S800 ve S1600 bantlara bakın.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1550	2300	34 - 220	1 - 104	1,16	5,66
Poliyeten	Poliyeten	950	1400	-50 - 150	-46 - 66	1,24	6,06

Flat Top

	inç	mm	
Hatve	2,00	50,8	
Minimum Genişlik	2	51	
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4	
Açıklık Boyutu	-	-	
Açık Alan	%0		
Menteşe Şekli	Kapalı		
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Ürün notlarına bakın.		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır. • Aşınmaya dayanıklı çubuklara sahip tüm S400 Flat Top bantlar Slidelox çubuk muhafazalı olarak mevcuttur. • Slidelox çubuk sabitleme 6,0 fit (1829 mm) genişliğinde veya daha geniş bantlar için önerilir. • Slidelox çubuk özelliğine sahip olmayan bantlar için başlı çubuklar kullanın. Slidelox çubuk sabitleme ile başsız çubuklar kullanın. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Asetal S400 Flat Top ile aşınmaya dayanıklı parça dişliler kullanın. • Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur. • Daha güçlü bant performansı için Seri 4500 Flat Top bantlara bakın. 			
			

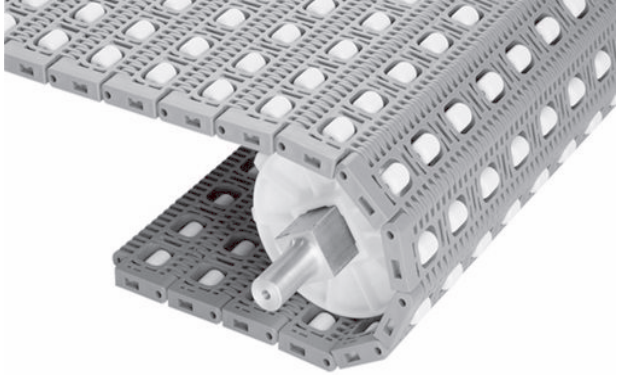
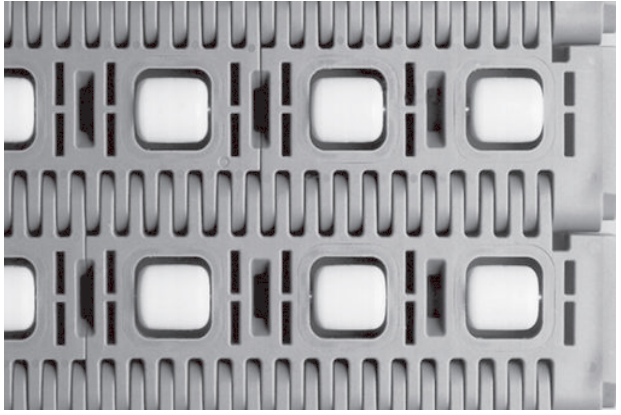
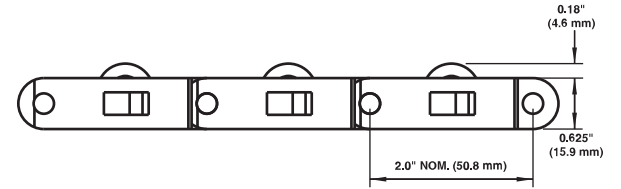
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	2400	3570	34 - 220	1 - 104	1,81	8,82
Polietilen	Polietilen	1800	2680	-100 - 150	-73 - 66	1,90	9,28
Asetal	Polipropilen	3200	4760	34 - 200	1 - 93	2,74	13,38
Asetal ¹	Polietilen	3000	4460	-50 - 70	-46 - 21	2,74	13,38

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

Non Skid			
	inç	mm	
Hatve	2,00	50,8	
Minimum Genişlik	3,5	89	
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4	
Açıklık Boyutu	-	-	
Açık Alan	%0		
Menteşe Şekli	Kapalı		
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tüm Intralox bantlar içinde en yüksek dayanıklılık derecelendirmesi. • Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi'</i> nin başında verilmiştir. • Daha güçlü bant performansı için S4500 Non Skid ve S4500 Non Skid Raised Rib bantlara bakın. • Kanatların stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 			

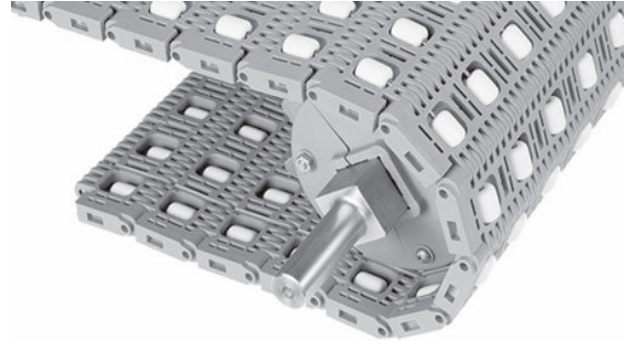
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HSEC asetal	Naylon	2720	4040	-50 - 200	-46 - 93	2,88	14,09
Polipropilen	Polipropilen	2400	3571	-34 - 220	1 - 104	1,81	8,84

Roller Top		
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Düz kenarlar. • Asetal rulolar kullanır. • Paslanmaz çelik akslar kullanır. • Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Arkadan düşük baskılı biriktirmeye olanak tanır. • Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm). • Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm). • Standart rulo girintisi: 0,90 inç (23 mm) • İlk rulunun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm) • Birinci ve ikinci rulo arasındaki mesafe: 1,8 inç (46 mm). • Diğer tüm ruloların arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm). 		
		
		
		

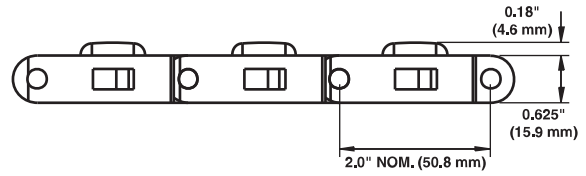
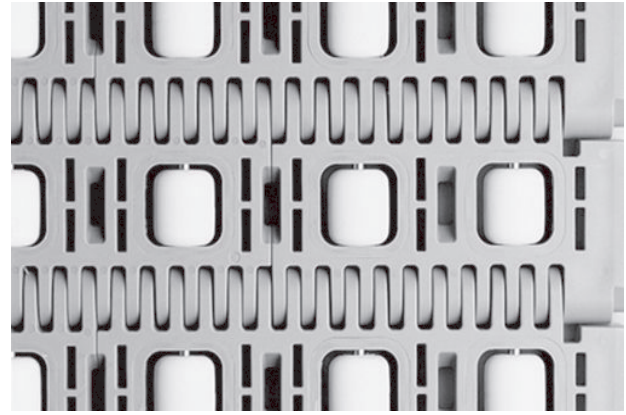
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (süreklil)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,44	11,94

Transverse Roller Top™ (TRT™)

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidexox; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

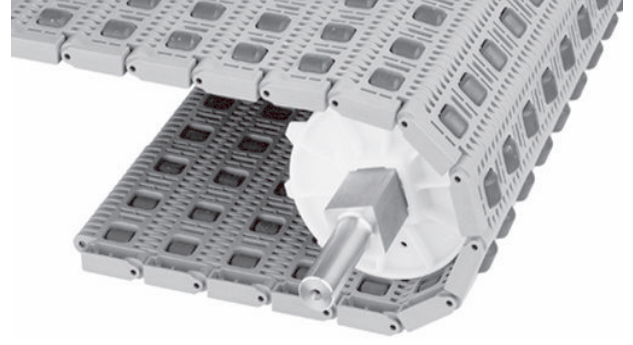
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz kenarlar.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar, dayanıklılık ve uzun süreli performans sağlar.
- Slidexox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Daha güçlü bant performansı için S4400 Transverse Roller Top bantlara bakın.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Rulo aralığı: 2 inç (50,8 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,90 inç (23 mm).
- İlk rulonun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm).
- Birinci ve ikinci rulo arasındaki mesafe: 1,8 inç (46 mm).
- Diğer tüm ruloların arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm).



Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (süreklî)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,44	11,94

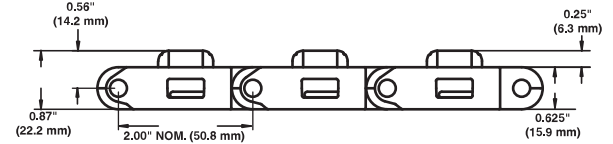
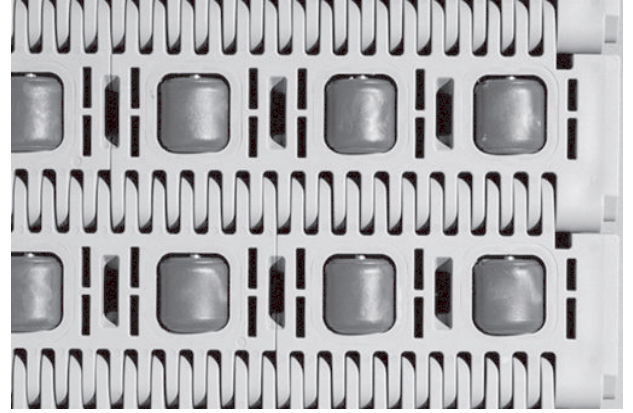
0,85 inç Çaplı Transverse Roller Top™ (TRT™)

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



Ürünle İlgili Notlar

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

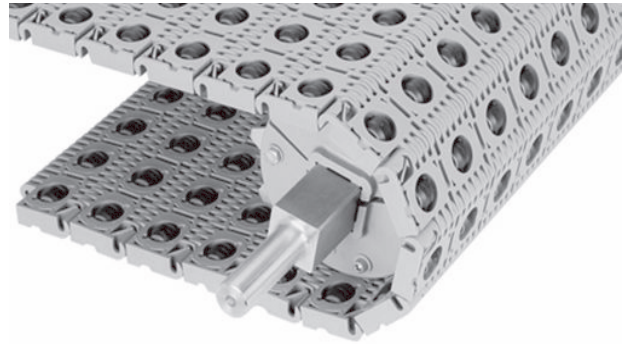


Bant Bilgileri

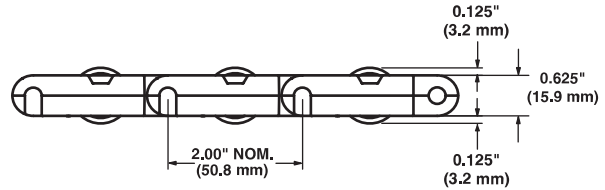
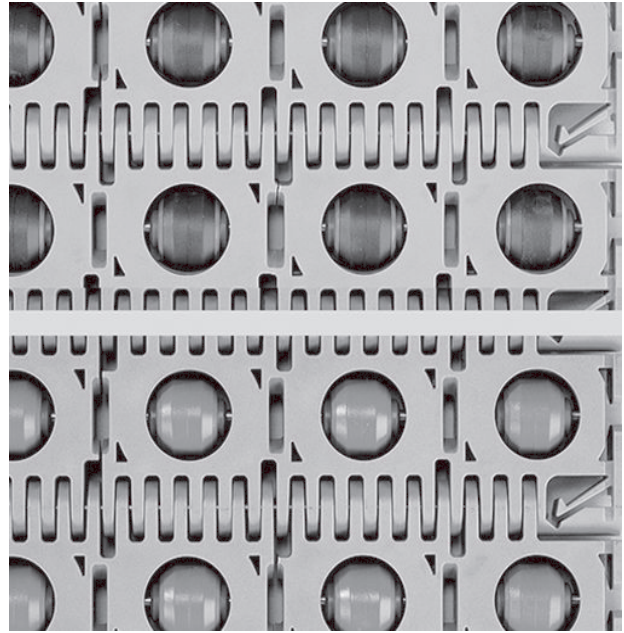
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,81	13,71

0 Dereceli Angled Roller™

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


Ürünle İlgili Notlar

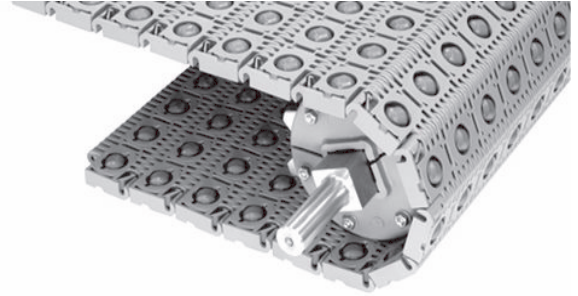
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Activated Roller Belt™ (ARB™) teknolojisini kullanır.
- Siyah veya gri poliüretan rulolar mevcuttur.
- Ürün birikimleri için siyah poliüretan rulolar önerilmez.
- Tüm rulolar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


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/Siyah Poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,65	12,94
Polipropilen/Gri Poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 120	1 - 49	2,73	13,33

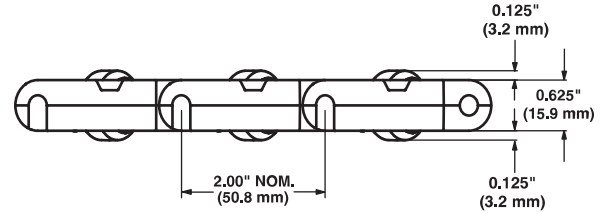
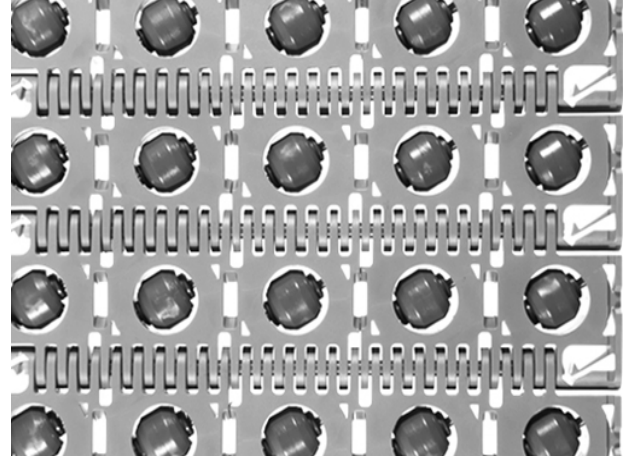
30 Dereceli Angled Roller™

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Activated Roller Belt (ARB) teknolojisini kullanın.
- Rulolar, bant hareket yönüne göre 30° eğiktir.
- Asetal tabanlı gri poliüretan rulolar mevcuttur.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Polietilen bantlar, tahrik milinde aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişli gerektirir. Avare milinde, düşük geri dönüş gerilimi dişleri olan dişliler hariç tüm dişliler kullanılabilir.
- Bant ruloları hareket halindeyken ürün, banttan daha hızlı hareket eder. Bant ruloları dönmüyorken ürün, bant hızında gider.
- Ürün davranışı; ürünün şekline ve ağırlığına, konveyör tasarımına ve bant hızına göre değişiklik gösterir. Intralox, ürün ve konveyör özelliklerine dayalı olarak ürün davranışını tahmin etmenize yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yönü, konveyörün merkezine doğru olan rulolara sahip iki bant kullanarak merkezleme ayarını yapılabilir.
- 0 derece, 30 derece, 45 derece veya 60 derece açılı ruloların herhangi bir kombinasyonuna sahip özel bantlar mevcuttur. Özel bantlar, farklı yönlerdeki ruloları da içerebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz, sürekli bir taşıyıcı yüzünde gidecek şekilde tasarlanmıştır. V-tipi taşıyıcı yüzü önerilmez.
- Bant, rulolar arasında yerleştirilen paralel aşınma şeritleriyle desteklenebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz, kesintisiz bir taşıyıcı yüzündeki hizalama bantları bir yan aşınma şeridi gerektirir. Bant bu aşınma şeridiyle hizada çalışacak şekilde takın.
- 2 inç (50,8 mm) rulo aralığı.
- Polietilen için minimum bant genişliği 8 inç'tir (203 mm).
- 8 inç (203 mm) ila 10 inç (254 mm) genişliğinde olan polietilen bantların kapasiteleri 450 lb/ft (670 kg/m) değerine düşürülmelidir.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç veya 60 mm kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Nem mevcutsa polietilen bant için düşük sıcaklık sınırı 34°F'dir (1°C).

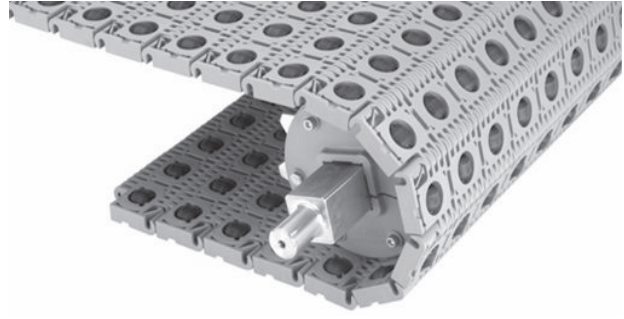


Bant Bilgileri

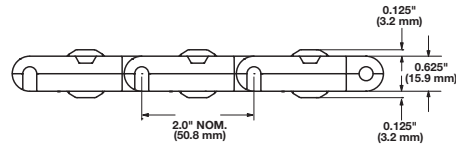
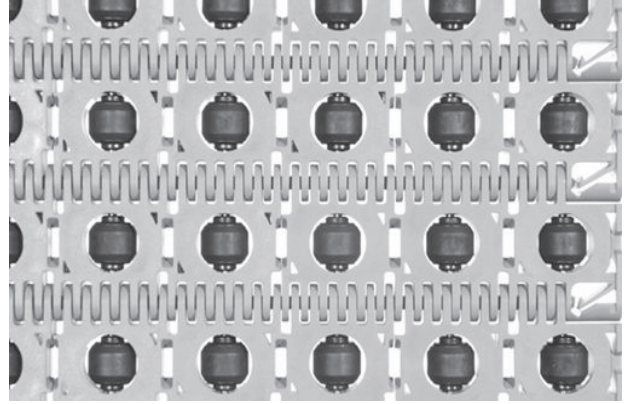
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/Gri Poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 120	1 - 49	2,64	12,89
Polietilen/Gri Poliüretan	Naylon	500	744	17 - 150	-8 - 65	2,93	14,31

90 Dereceli Angled Roller™

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


Ürünle İlgili Notlar

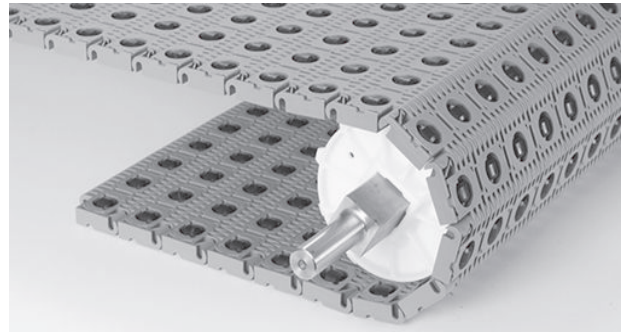
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Asetal çekirdekli siyah poliüretan rulolar mevcuttur.
- Ürün birikim koşullarında, siyah poliüretan rulolar önerilmez.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Siyah poliüretan ruloların düz, sürekli taşımayüzleri veya V tipi taşımayüzleriyle temas etmesine izin vermeyin.
- Bant, ruloları arasına yerleştirilen paralel aşınma şeritleriyle desteklenebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç ve 60 mm kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/Siyah poliüretan	Naylon	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,65	12,94

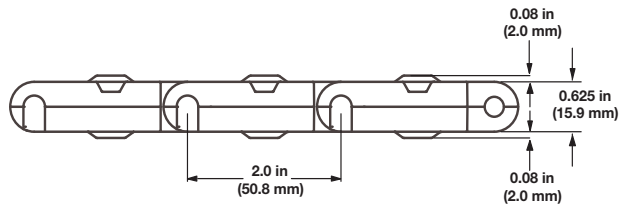
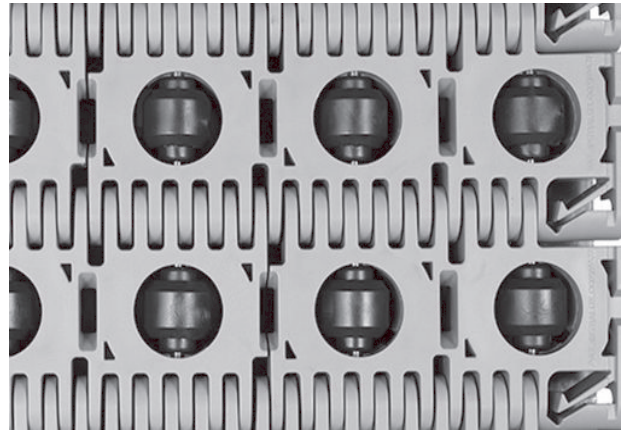
0,78 inç Çaplı 90 Dereceli Angled Roller™

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce has-sas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime ge-çin.
- Siyah asetal rulolar mevcuttur.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiş-tir.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç ve (60 mm) kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).

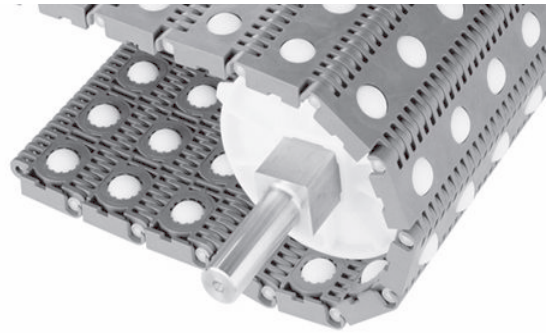


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen/Siyah asetal	Naylon	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,65	12,94

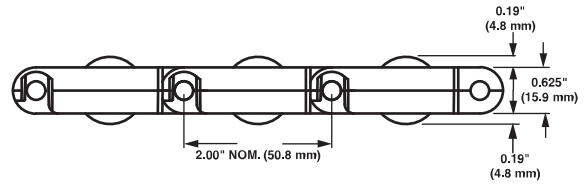
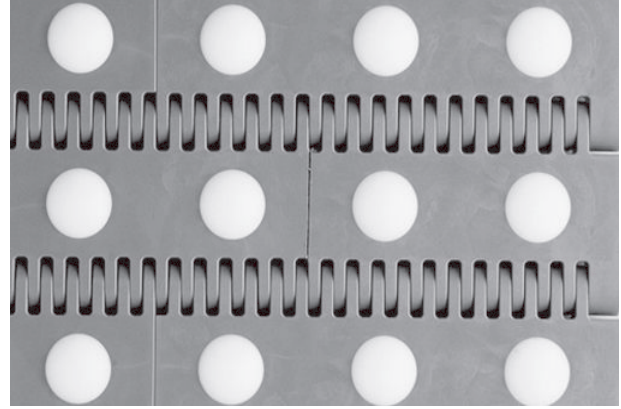
Ball Belt

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



Ürünle İlgili Notlar

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



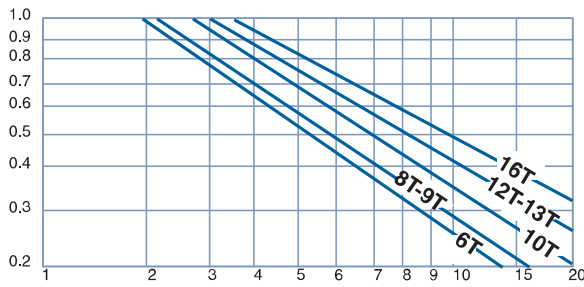
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Polipropilen	2400	3571	34 - 200	1 - 93	3,71	18,11
Polipropilen	Polipropilen	1600	2381	34 - 200	1 - 93	2,78	13,57

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³			9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı. ⁴	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

Sağlamlık Katsayısı

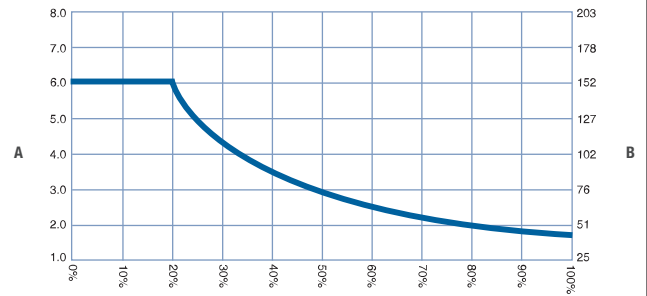


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

¹ Bantın genişliği tablodaki bir sayıya karşın bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Flat Top, Flush Grid ve Raised Rib bantlar 0,33 inç'lik (8,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum en 2 inç'tir (51 mm). Açık Mentеше bantlar için artış aralığı 0,25 inç'tir (6 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

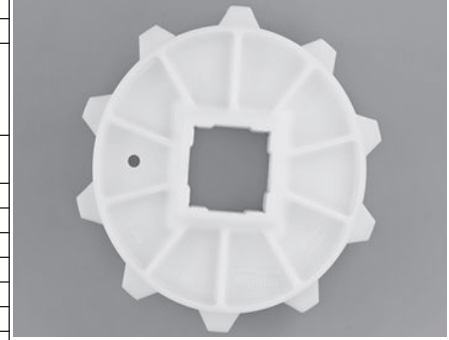
² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

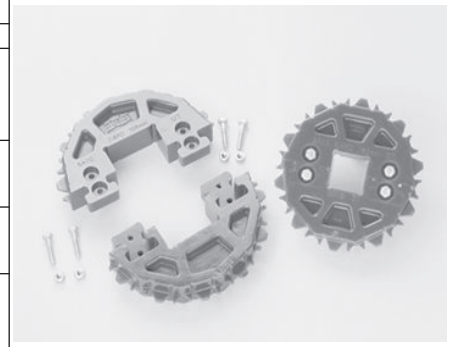
⁴ Toplu Bant ve bazı Açılı Makaralı bantlar için düz kesintisiz taşımazlığı gerekir.

Kalıplanmış Dişli¹
Flush Grid asetal hariç tüm bantlar için

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5	82	40
								2,5		60
										70
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
								3,5		90


Düşük Geri Dönüş Gerilimli Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişli³
Flush Grid asetal, Open Hinge ve rulolu bantlar hariç tüm bantlar için

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		2,5		
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		2,5		


Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişli⁴

Diş sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut göbek ölçüleri			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlemesi gerekir. ABD'deki yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN 6885 standardıyla uyumludur.

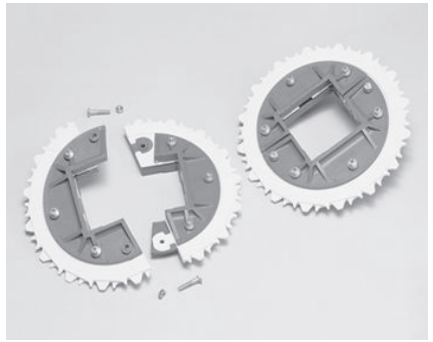
³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bu dişlileri kullanırken, tüm tipler ve malzemeler için maksimum Bant Dayanımı 1000 lb/ft (1490 kg/m), dış sıcaklık aralığı ise -40°F (-40°C) ile 160°F (71°C) arasındadır.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan parça dişlileri kullanırken, tüm şekiller ve malzemeler için maksimum bant sağlamlığı 1000 lb/ft (1490 kg/m), dişli için sıcaklık aralığı ise -40°F (-40°C) ile 160°F (71°C) arasındadır.

Kalıplanmış Diş Levhası Düşük Geri Dönüş Gerilimli Poliüretan Kompozit Parça Dişli¹

Open Hinge ve rulolu bantlar hariç tüm bantlar için

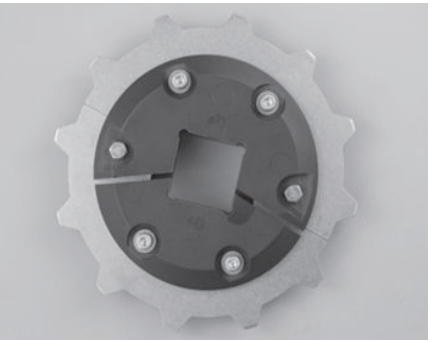
Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,70	43		1,5		40
								2,5		60
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5		
								2,5		
								3,5		90

**Kalıplanmış Diş Levhası Poliüretan Kompozit Parça Dişli²**

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,7	43		1,5		40
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	4,0	3,5		90

**Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalarıyla Azaltılmış Boşluklu Parça Metal Dişli³**

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Yalnızca tahrik mili için önerilir. Bant avara dişlere bağlandığında çok az bir bant gerilimi oluşur. Bazı uygulamalarda bantta, eklenen düşük geri dönüş gerilimli dişle bağlanmaya yetecek kadar gerilim olmayabilir. Bu da bantın avara dişlerden ayrılmasına neden olur.

² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

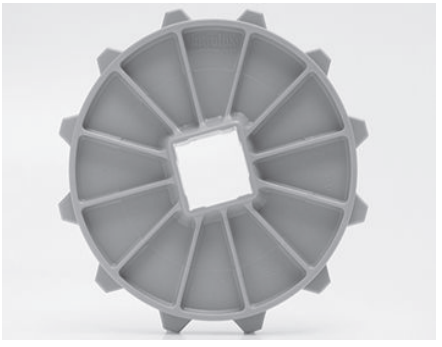
³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

HR Naylon Parça Dişliler¹

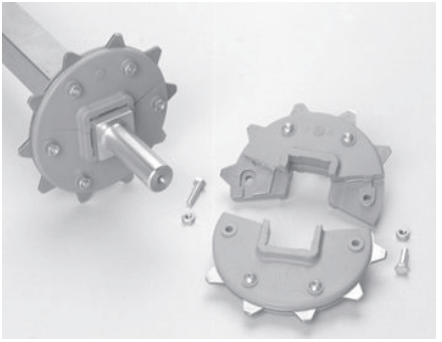
Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60


HR Naylon Dişliler²

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ³	Kare inç	Yuvarlak mm ³	Kare mm
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5 2,5		
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5 2,5		40 60
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5 2,5 3,5		60 90


Parça Metal Dişli⁴

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁵	Kare inç	Yuvarlak mm ⁵	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-7/16	1,5	20, 30, 40	40; 60
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8, 1-7/16, 1-1/2, 1-15/16	1,5; 2,5	20, 40	40; 60
12 (%3,41)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5; 2,5	40	40; 60
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5; 2,5; 3,5		40, 60, 90



¹ Bekleme süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Islak uygulamalar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

³ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁵ Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki anahtarın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbek dişlileri, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için sıkıştırma vidalarına sahip değildir. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişinin kilitlemesi gerekir. ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Parça Destek Tekeri

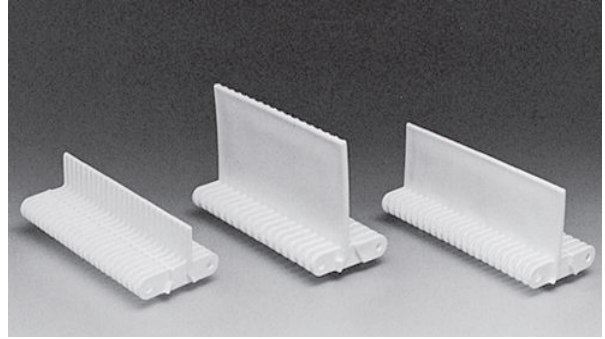
Mevcut Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	ABD		Metrik	
		Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6,4	163	1	1,5		
			2,5		



Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)

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

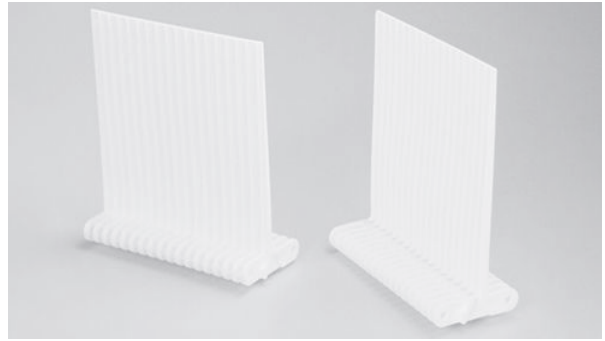
- Her kanat bütünlüklük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kanatın streamline tarafı pürüzsüzdür ve yapışmaz tarafı dikey nervürlüdür.
- Eğri kanat için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir.
- Özel kanat yükseklikleri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



Flush Grid Temel Kanatlar (Double No-Cling)

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

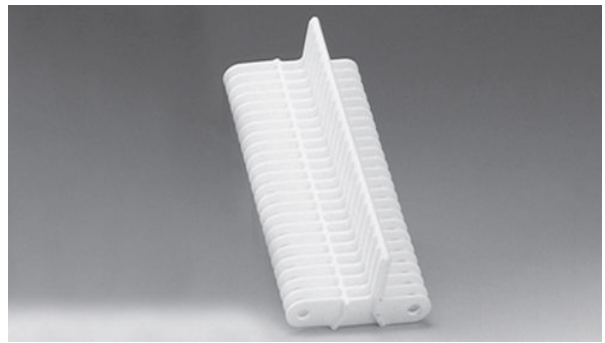
- Her kanat bütünlüklük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,8 inç (20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



Open Hinge Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)

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

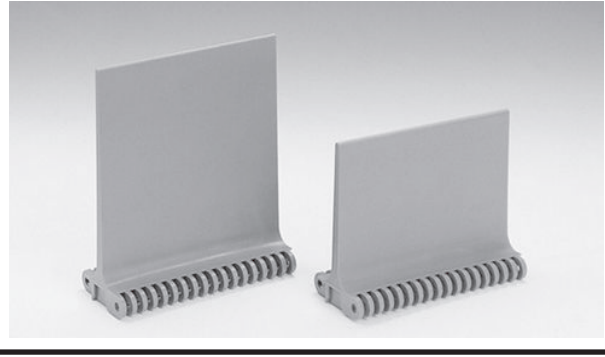
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Streamline/No-Cling kanatlar bir tarafta düz yüzeyli, diğer tarafta dikey nervürlüdür.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri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



Düz Yüzeyle Kanatlar (Streamline)

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

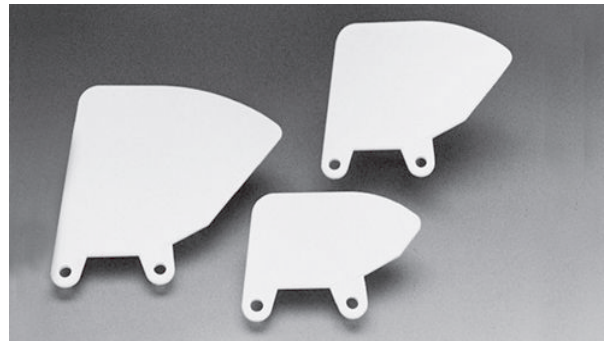
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeyledir.
- Her kanat bütünlük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Flat Top temel kanatlar, Flush Grid bantlarla kullanılamaz.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla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



Yan Korumalar

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

- Yan korumalar, standart üst üste binen tasarıma sahiptir ve bantın herhangi bir bağlama elemanı gerektirmeyen bütünlük bir parçasıdır.
- 6 ve 8 dişe sahip dişliler etrafında dönerken, yan korumalar dışarı doğru açılarak yan korumanın üst kısmında küçük ürünlerin düşmesine olanak veren bir boşluk açar. Yan korumalar; 10, 12 ve 16 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür. Gerekirse yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönlendirilebilir.
- Minimum girinti 0,8 inç'tir (20 mm).
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki normal boşluk 0,4 inç'tir (10 mm).




Aşağıda Tutma Askıları

- Tırtık ve Düz Yüz bantlarda mevcuttur.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu yaklaşım, devam eden bakım maliyetinin ve işçiliğinin yanı sıra ilk sistem maliyetini de azaltır.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- Yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte bir taşımayüzü radyusu tasarlanmalıdır. Bu radyus, bantın dayanım kapasitesine yakın değerlerde yüklenecek bantlar için en az 48 inç (1,22 m) olmalıdır. Bu yarıçap, geri tutma askılarını kullanan oldukça yüklü konveyörler tasarlarlarken dikkate alınması gereken en önemli faktörlerden biridir.
- Askılar, bant boyunca 4 inç'lik (101,6 mm) veya 6 inç'lik (152,4 mm) aralıklarla yerleştirilebilir. Eksenel kayma olabileceğinden, 6 inç'ten (152,4 mm) fazla askı aralığından kaçınılmalıdır.
- Her bir geri tutma askısının dayanım değeri: geri tutma yüzeyine dik uygulanan 100 lb (45,4 kg) kuvvet.



Yerleştirme Somunları

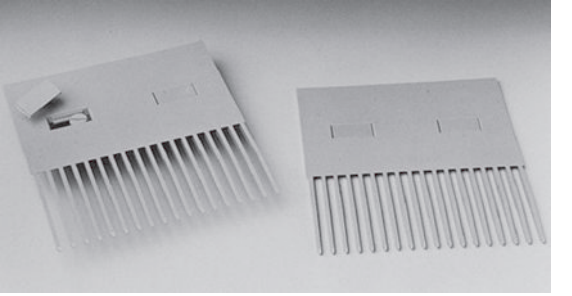
Mevcut Temel Bant Tipi; Malzemesi		Boyutlar		
Flat Top: asetal, polipropilen		5/16 inç-18 inç (8 mm-1,25 mm)		
Bant Malzemesi	En Yüksek Sabitleme Ağırlığı		Sıkıştırıcı Tork Spesifikasyonu	
	lb/somun ¹	kg/somun ¹	inç-lb	N-m
Asetal	200	91	120	13,5
Polipropilen	175	79	65	7,3



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

Taraklı Aktarma Tavaları

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

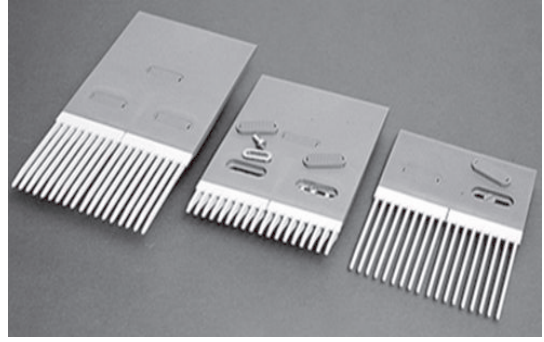


- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak verecek şekilde 18 tarak dişli bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar cıvataların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

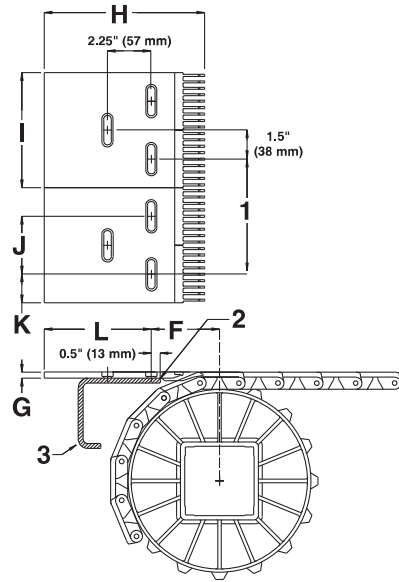
¹ Yalnızca sabitleme ağırlığıdır. Ürün ağırlığının eklenmesi gerekir.

İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları

Mevcut Emler		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetale arka levha
Kullanılabilir Yapılandırılmalar			
Standart	Standart Uzatılmış Arka	Cam Taşıma	
Kısa arka levhali uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhali uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhali kısa tarak dişleri; kısa arka levhali kısa tarak dişleri ¹ ; kısa arka levhali orta uzunlukta tarak dişleri; uzatılmış arka levhali orta uzunlukta tarak dişleri	
<ul style="list-style-type: none"> Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar. Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için 18 tarak diş bantın nervürleri arasında girer. Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak diş ekine bağlanır. Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavalarının (FTP'ler) kurulumu için plastik yay ayar civataları ve civata kapakları eklenmiştir. İki malzemeli cam taşıma FTP'leri için montaj donanımı ayrıca satılır. Montaj elemanları, zorlu cam uygulamaları için daha güvenli bağlantı sağlayan paslanmaz çelik oval pullar ve civatalardan oluşur. Introlox, daha iyi kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için tek malzemeli polipropilen standart FTP sunar. Bu taraklı aktarma tavaasının montaj elemanları, plastik yay ayar civatalarını ve geçme civata kapaklarını içerir. Uzun tarak dişleri, PET kaplar ve metal konserve veya meşrubat kutuları gibi dengesiz ürünler için iyi destek sağlar. Kısa tarak dişleri, zorlu kırık cam uygulamaları için yeterince dayanıklıdır. Bu tarak dişleri, kırılmaya dayanıklı biçimde tasarlanmıştır ancak derin şekilde gömülmüş camla karşılaşarsa parmaklar bağımsız olarak eğilir ve kırılır. Böylece bant veya çerçeve hasarını engeller. Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır. Seri 400 ve Seri 1200 aynı FTP'leri kullanır. Cam taşıma amaçlı taraklı aktarma tavalarında en iyi ürün aktarımı için 10,1 inç (257 mm) dişli çaplı ve 16 dişli konveyör dişlilerini kullanın. 			


Parmakla Taşıma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri

	İki Malzeme							
	Standart Uzun Parmaklar- Kısa Arka		Standart Uzun Parmaklar- Uzatılmış Arka		Cam-Kavanoz İşlemi Kısa Parmaklar- Uzatılmış Arka		Cam-Kavanoz İşlemi Orta Uzunlukta Parmaklar - Uzatılmış Arka	
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H	7,2	183	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140
Ortam Sıcaklığında Aralık								
PP	5,952 inç		151,2 mm					
PE	5,933 inç		150,7 mm					
İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları								
İki malzemeden cam-kavanoz işlemi parmakla taşıma levhası gösterilmektedir								
1 Aralık								
2 0,5 inç (13 mm) Yarıçap (çerçeve parçasının öndeki kenarı)								
3 Çerçeve parçası								


¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

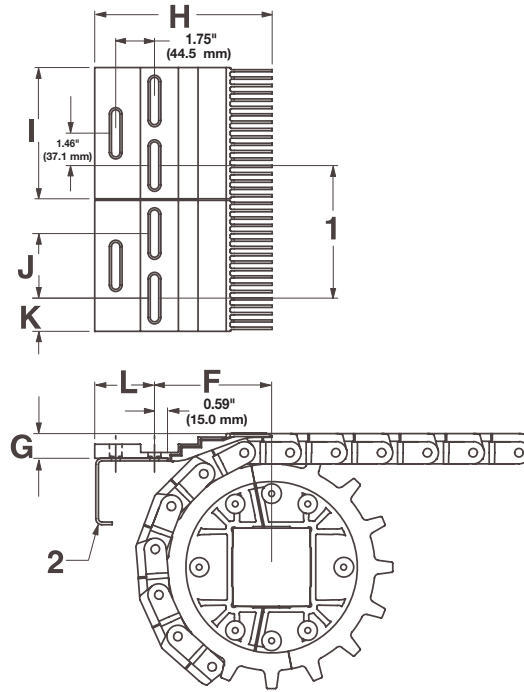
Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları¹

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

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

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaşı Boyut Gereklilikleri² kapsamında lisanslıdır

	Kendi Temizlenen	
	inç	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,89	149,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8



Ortam sıcaklığında aralama

PP	5,952 inç	151,2 mm	1 Aralık
PE	5,933 inç	150,7 mm	2 Çerçeve parçası

¹ Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

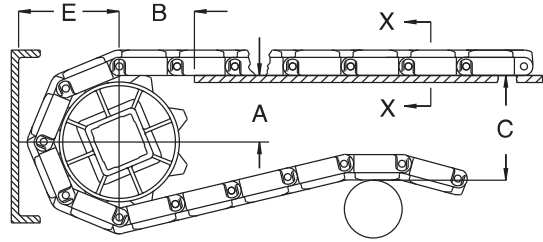
² Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Diş	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S400 Flat Top, Flush Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	2,99	76
5,8	147	9	2,44-2,61	62-66	2,70	69	5,95	151	3,49	89
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,61	92
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,24	108
8,4	213	13 ¹	3,75-3,87	95-98	3,22	82	8,46	215	4,74	120
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140
S400 Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,75	70
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,24	82
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,99	101
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,49	114
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,88	149
S400 Non Skid										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,60	41	4,09	104	2,46	62
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,31	135	3,07	78
5,8	147	9	2,43-2,61	62-66	2,31	59	5,93	151	3,38	86
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,26	57	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	2,60	66	7,81	198	4,32	110
8,4	213	13	3,74-3,87	95-98	2,84	72	8,44	214	4,64	118
10,1	257	16	4,71-4,81	120-122	2,97	75	10,34	263	5,59	142
S400 Roller Top, Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,56	65
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,17	81
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,79	96
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,42	112
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,68	144
S400 0,85 inç Çaplı Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,27-1,54	32-39	1,72	44	3,96	101	2,48	63
5,2	132	8	1,95-2,15	50-55	2,13	54	5,18	132	3,09	78
6,4	163	10	2,62-2,77	67-70	2,43	62	6,42	163	3,71	94
7,8	198	12	3,27-3,40	83-86	2,78	71	7,68	195	4,34	110
10,1	257	16	4,56-4,66	116-118	3,20	81	10,20	259	5,60	142
S400 Angled Roller (0, 30, 45, 60 ve 90 derece)¹										
4,0	102	6	1,29-1,56	33-40	1,70	43	4,00	102	2,50	64
5,2	132	8	1,98-2,18	50-55	2,11	53	5,23	133	3,11	79
6,4	163	10	2,64-2,80	67-71	2,40	61	6,47	164	3,74	95
7,8	198	12	3,29-3,43	84-87	2,75	70	7,73	196	4,36	111
10,1	257	16	4,59-4,69	117-119	3,16	80	10,25	260	5,63	143
S400 Ball Belt¹										
4,0	102	6	1,23-1,50	31-38	1,75	44	4,00	102	2,56	65
5,2	132	8	1,91-2,11	49-54	2,16	55	5,23	133	3,18	81
6,4	163	10	2,58-2,74	65-69	2,47	63	6,47	164	3,80	96
7,8	198	12	3,23-3,36	82-85	2,82	72	7,73	196	4,43	112
10,1	257	16	4,53-4,63	115-117	3,25	82	10,25	260	5,69	144

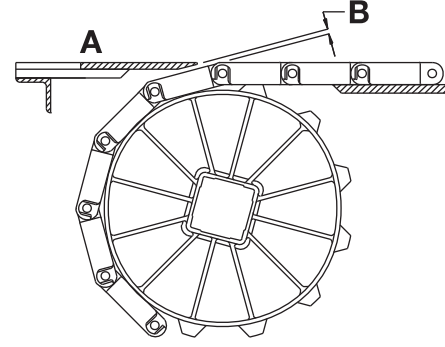
¹ Boyutları belirlerken rulonun üst kısmını bandın üst kısmı, rulonun alt kısmını ise bandın alt kısmı olarak kabul edin.

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



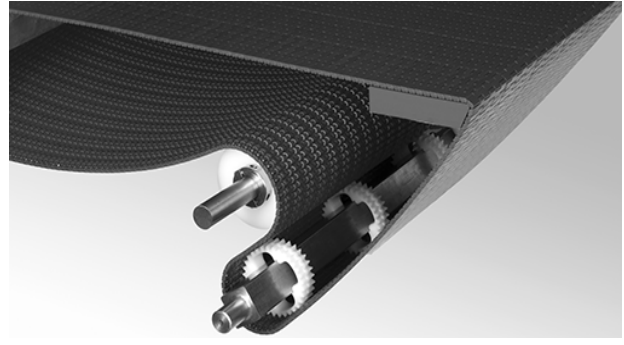
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

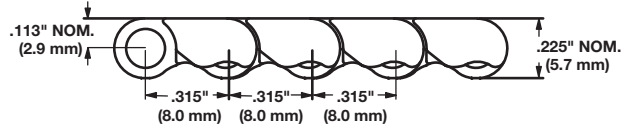
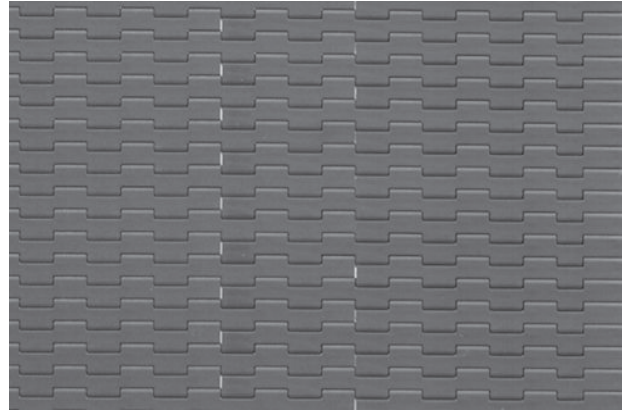
Dişli Tanımı		Boşluk		
Hatve Çapı		Diş Diş	inç	mm
inç	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

Tight Transfer Flat Top

	inç	mm
Hatve	0,315	8,0
Minimum Genişlik	8	203,2
Genişlik Artış Aralığı	1	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler.
- 2,4 inç ve 3,2 inç dişli çaplı dişlilerle kullanım için standart paslanmaz çelik tutma bilezikleri önerilir; buna karşılık gelen ağır hizmet tipi tutma bilezikleri de kullanılabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Yönlere duyarlı taşımalar için tasarlanmıştır.
- S1100 Flat Top asetal ve S1500 Flush Grid asetal ile karşılaştırıldığında yüksek hızlarda daha az gürültü.
- Ürünü 0,25 inç (6,4 mm) çapın üzerindeki bıçak ağzına yürütür.
- Gereken geri dönüş gerilimi: 12 lb./ft. bant genişliği (17,9 kg/m).

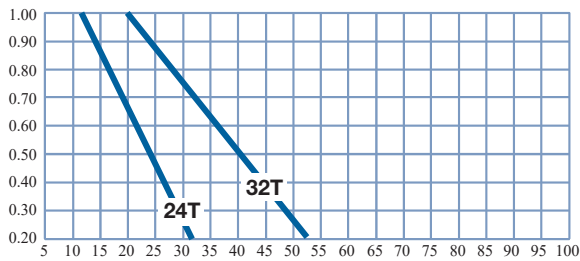


Bant Bilgileri							
Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,14 inç (3,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	150	220	-50 - 200	-46 - 93	1,10	5,37
HHR naylon	Naylon	85	126	-50 - 240	-46 - 116	0,85	4,15

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
8	203	3	3	3
9	229	3	3	3
10	254	4	3	3
11	279	4	4	3
12	305	4	4	3
13	330	4	4	4
14	356	4	4	4
15	381	5	4	4
16	406	5	5	4
17	432	5	5	4
18	457	5	5	4
19	483	5	5	5
20	508	6	5	5
24	610	6	6	5
30	762	8	7	6
36	914	9	9	7
42	1067	10	10	8
48	1219	11	11	9
54	1372	12	12	10
60	1524	14	13	11
66	1676	15	15	12
72	1829	16	16	13
78	1981	17	17	14
84	2134	18	18	15
90	2286	20	19	16
96	2438	21	21	17
120	3048	26	25	21
156	3962	33	33	27
Diğer genişlikler için tek sayıda dişli kullanın. ³			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

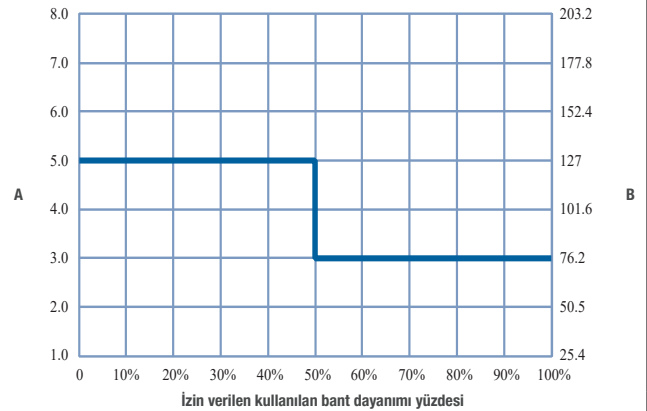


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Sağlamlık Katsayısı, hızın/uzunluğa oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Dayanımına Göre Dişli Aralığı



A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm


¹ Bantın genişliği tablodaki bir sayıya karşın bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar minimum 8 inç (203,2 mm) genişlikten başlayarak 1,0 inç (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

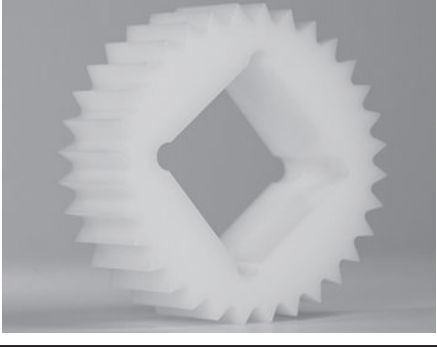
³ Merkez dişlileri kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

EZ Clean™ Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ¹	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
24 (%0,86)	2.4	61	2.4	61	1	25	1	1	25	
32 (%0,48)	3.2	81	3.2	81	1	25		1,5		40


Kılavuzsuz Dişli

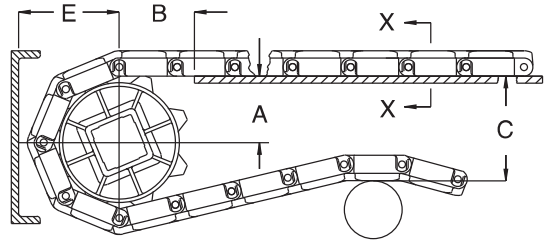
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ¹	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
24 (%0,86)	2.4	61	2.4	61	1,48	38	1	1	25	
32 (%0,48)	3.2	81	3.2	81	1,48	38		1,5		40


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

Dişli Tanımı		A		B		C		E		
Dişli Çapı		Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm	
inç	mm	inç	mm							
S550 Tight Transfer Flat Top										
2.4	61	24	1,09	28	1,27	32	2,41	61	1,38	35
3,2	81	32	1,49	38	1,51	38	3,21	82	1,78	45

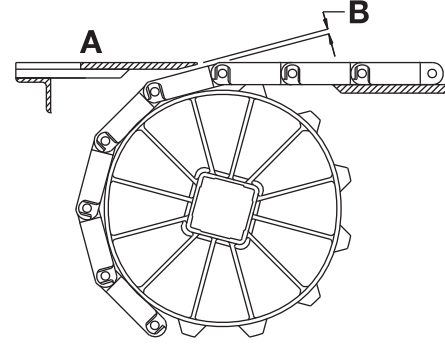
¹ Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki anahtarın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbek dişlileri, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için sıkıştırma vidalarına sahip değildir. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişinin kilitlemesi gerekir. ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

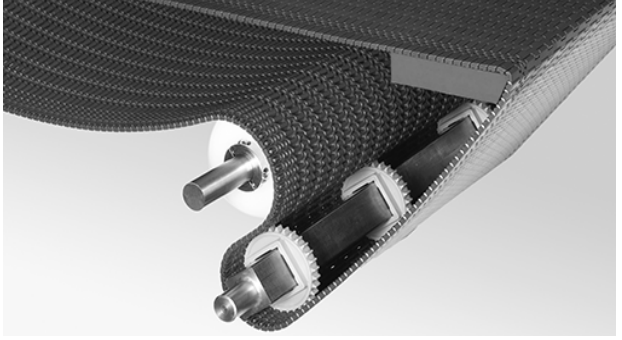


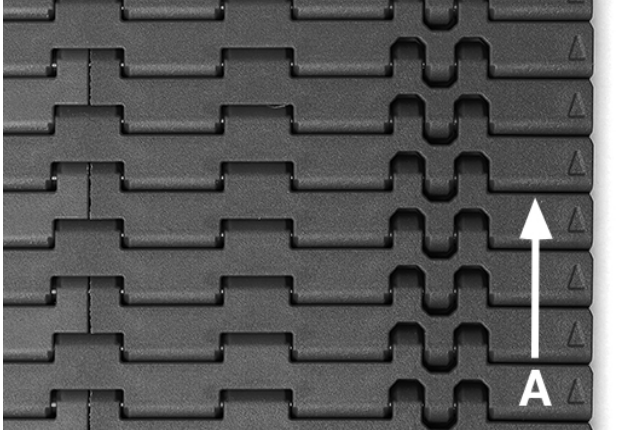
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

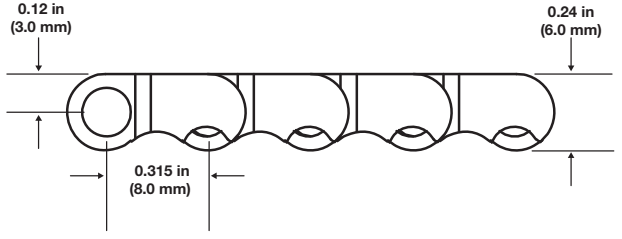
B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı		Boşluk		
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
2.4	61	24	0,028	0,7
3.2	81	32	0,021	0,5

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



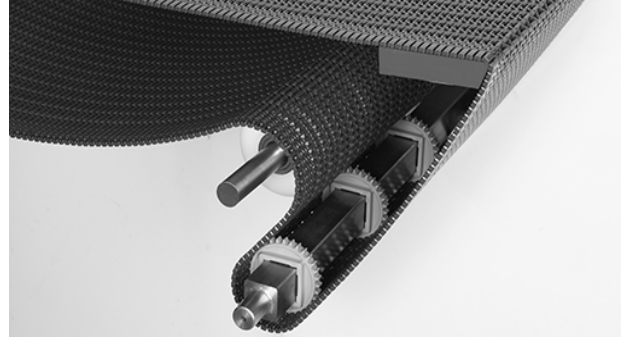
Ürünle İlgili Notlar	
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm). • 0,236 inç (6 mm) çaplı bıçak ağızları için tasarlanmıştır. 	 <p style="text-align: center;">A—tercih edilen gidiş yönü</p>



Bant Bilgileri							
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,14 inç (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	375	560	-50 - 200	-46 - 93	1,08	5,27
Asetal	LMAR	325	480	-50 - 200	-46 - 93	0,91	4,4426
LMAR	LMAR	275	410	-50 ila 290	-46 ila 143	0,87	4,2473

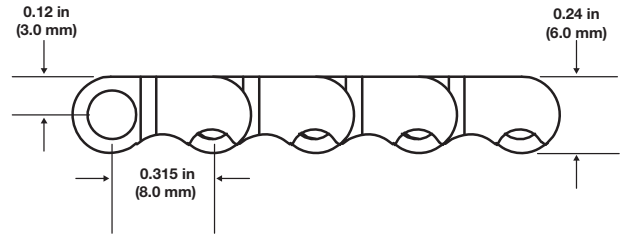
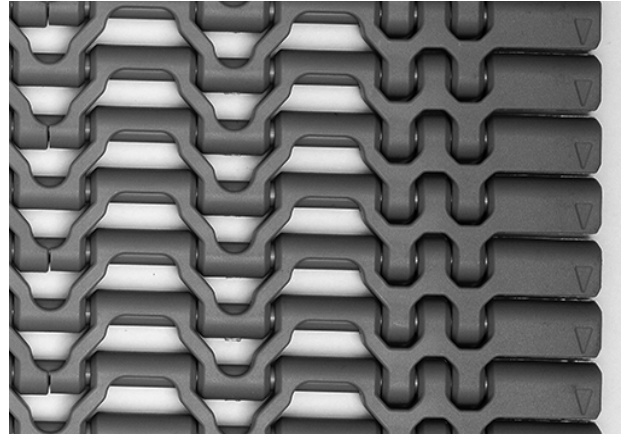
Flush Grid

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yönlemeye duyarlı taşımalar için tasarlanmıştır.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,236 inç (6 mm) çaplı bıçak ağızları için tasarlanmıştır.



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,14 inç (3,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	300	450	-50 - 200	-46 - 93	0,87	4,25
Asetal	LMAR	250	370	-50 - 200	-46 - 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	300	-50 ila 290	-46 ila 143	0,72	3,52

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

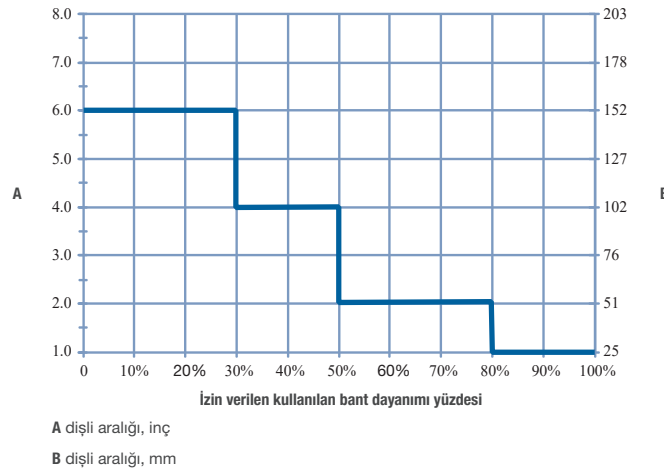
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridonuş
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
8	203	3	3	3
12	305	3	3	3
18	457	4	4	4
24	610	5	4	4
30	762	6	5	5
36	914	7	6	6
42	1067	8	7	7
48	1219	10	8	8
54	1372	11	9	9
60	1524	12	10	10

Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.^{3, 4}

Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

Kullanılan Bant Dayanımına Göre Dişli Aralığı



Kalıplanmış Dişli⁵

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
24 (%0,86)	2.4	61	2,5	64	1	25	1	1	25	25
32 (%0,48)	3,2	81	3.3	84	1	25		1,5		40

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

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.


³ Merkez dişlileri sabitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Sabitleme konumu için Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Mühendislik Kılavuzu'ndaki Tutma Bileziği/Merkez Dişli Çizgidişliliği bölümüne bakın.

⁴ Tahrik mili için maksimum 4,0 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.

⁵ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

İşlenmiş Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
18 (%1,52)	1,8	46	1,9	48	1	25	1	0,75	25	20
36 (%0,38)	3,6	91	3,7	94	1	25		1,5		40

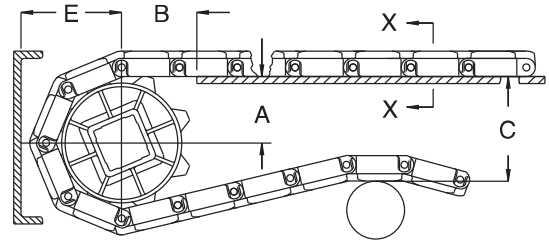


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Diş	Aralık (Altan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S560 Flat Top, Flush Grid										
1,8	46	18	0,78	20	1,15	29	1,81	46	1,09	28
2,4	61	24	1,08	27	1,35	34	2,41	61	1,39	35
3,2	81	32	1,48	38	1,57	40	3,21	82	1,79	45
3,6	91	36	1,68	43	1,67	42	3,61	92	1,99	51

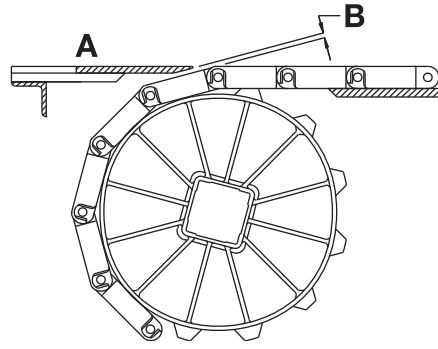
¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



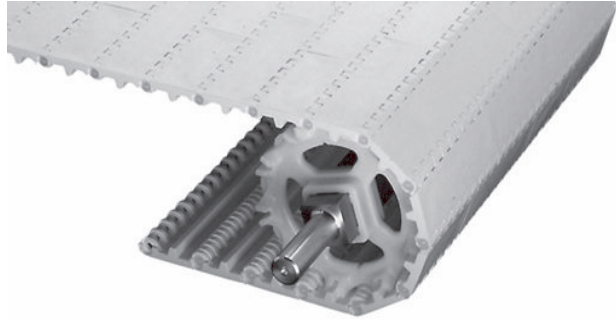
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

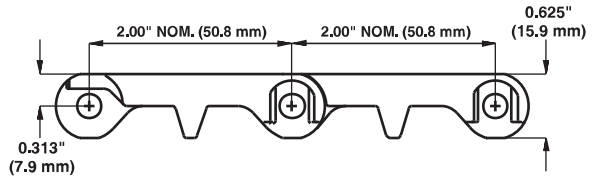
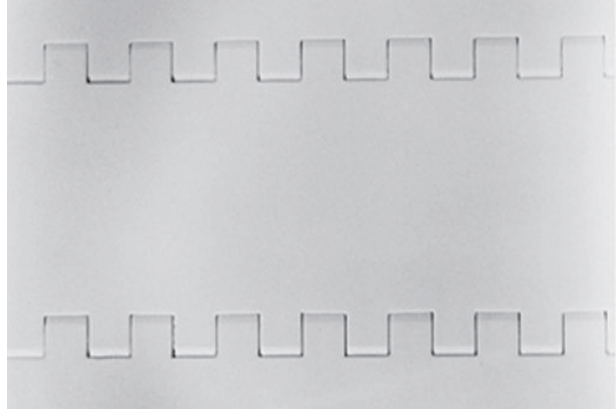
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
1,8	46	18	0,014	0,4
2,4	61	24	0,010	0,3
3,2	81	32	0,008	0,2
3,6	91	36	0,007	0,2

Flat Top

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


Ürünle İlgili Notlar

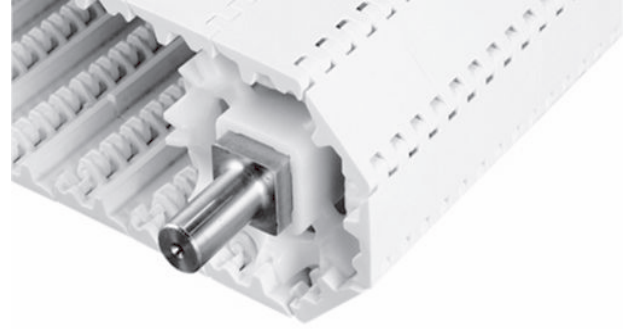
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış çarpma dirençli bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,77	8,66
Poliyeten	Poliyeten	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,87	9,13
Asetal	Poliyeten	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,75	13,43
Naylon	Poliyeten	1200	1780	-50 - 150	-46 - 66	2,32	11,33
Algılanabilir polipropilen A22	Poliyeten	650	967	34 - 150	1 - 66	2,21	10,79

Open Hinge Flat Top

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

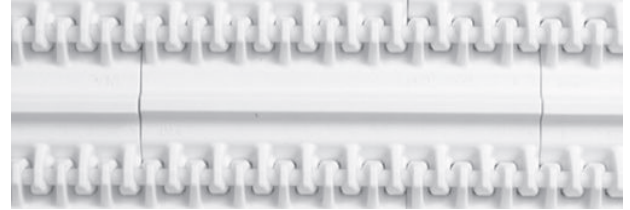


Ürünle İlgili Notlar

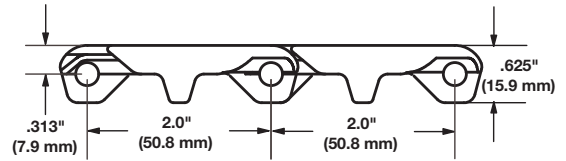
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler sayesinde kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S800 Flat Top ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan S800 Flat Top'a eklenebilir.
- Streamline kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Üst yüzey



Alt yüzey

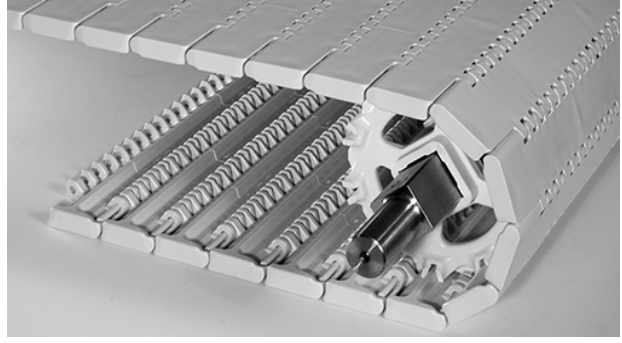


Bant Bilgileri

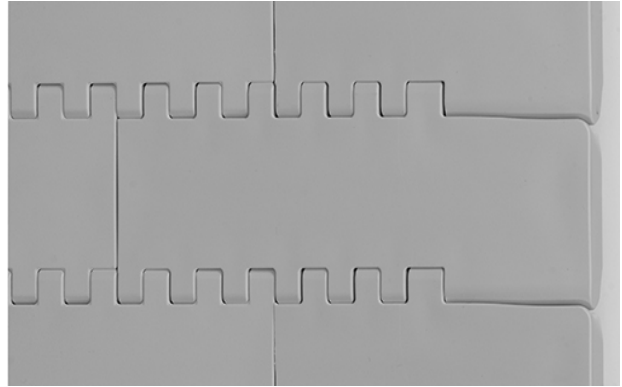
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	900	1340	34 - 220	1 - 104	1,63	7,96
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,70	8,30
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,52	12,3
PK	PK	900	1340	-40 - 200	-40 - 93	2,26	12,01
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	900	1339	-50 - 200	-46 - 93	3,06	11,03

Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge

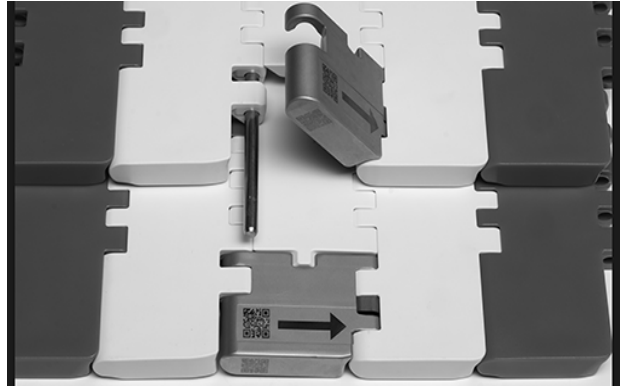
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	10	254,0
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

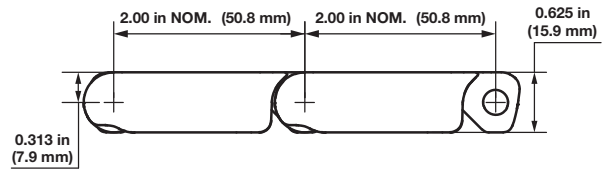
- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış çarpma dirençli bant.
- Kapalı düz kenar, bandın sağlam olmasını ve sıkışma noktası oluşmamasını sağlar.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- S1600 ve S1800'de olduğu gibi, bant tipinin kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsü kirlerin yıkanmasını daha da kolaylaştırmak için kapalı kenarın üzerini süpürür. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Temiz Ayırma modeliyle mevcuttur. Temiz Ayırma, bandın aletsiz sökülmesini ve takılmasını sağlar ve bantları açarken veya kapatırken bant veya pim hasarından kaynaklanan yabancı madde kontaminasyonunu ortadan kaldırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Ayrıca 6 inç (152 mm) ve 8 inç (203 mm) Mold to Width olarak da mevcuttur.
- Streamline kanatlar mevcuttur.
- Kanat seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Üst yüzey



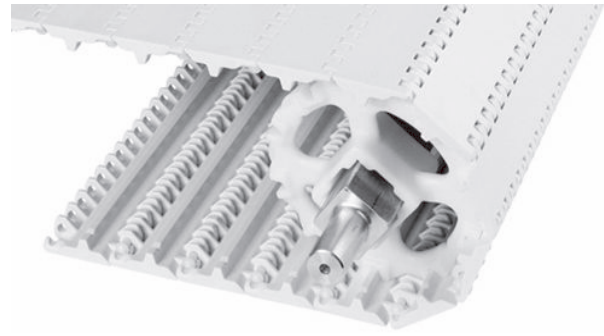
Temiz Ayırma modeli



Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PK	PK	900	1340	-40 - 200	-40 - 93	2,46	12,01

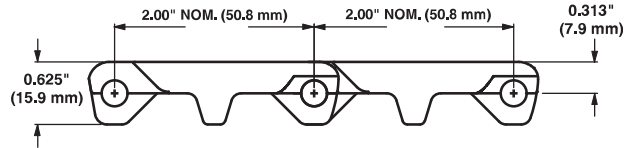
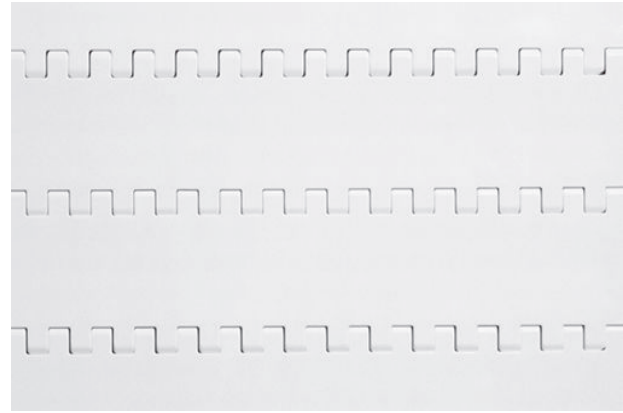
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler sayesinde kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S800 Flat Top ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan S800 Flat Top'a eklenebilir.
- 36 inç'in (914 mm) üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.
- Streamline kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

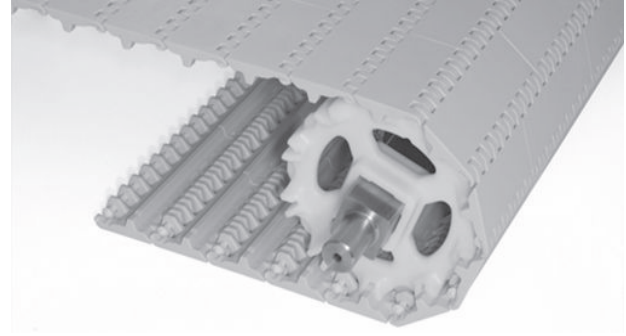


Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliyeten	Poliyeten	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,70	8,30
Asetal	Poliyeten	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,52	12,3
X Işını Algılayıcı Asetal ¹	Mavi poliyeten	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,98	13,67

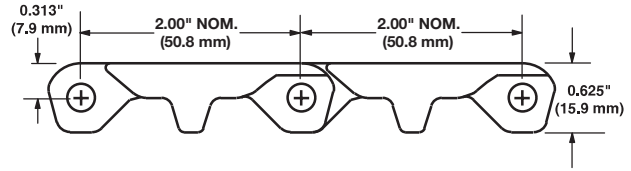
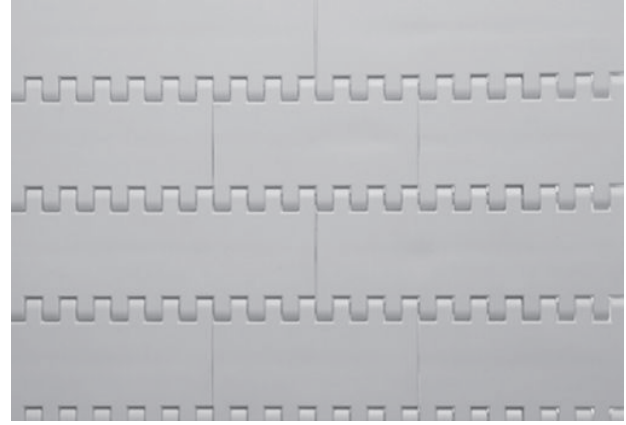
¹ X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

Tough Flat Top

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


Ürünle İlgili Notlar

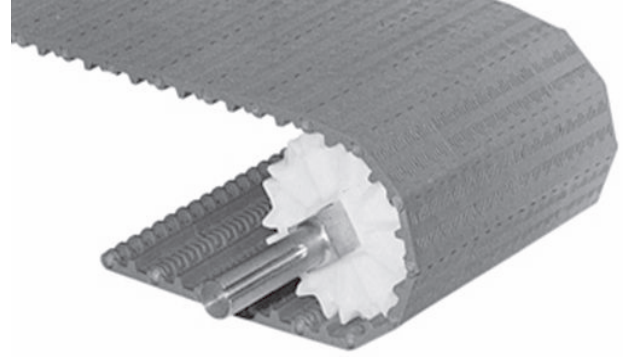
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Beyaz ve gri malzeme, Amerikan Gıda ve İlaç Kurumu (FDA) ve EU MC ile tam uyumludur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Gıda işleme uygulamalarında son derece ağır çarpma koşullarına dayanır.
- S800 Flat Top ve S800 Open Hinge ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan her iki tipe de eklenebilir.
- A, B, C ve E boyutları en fazla 0,25 inç (6 mm) sapmayla S1800 ölçülerine uygun olduğundan, birçok et sektörü uygulamasında büyük ölçekli konveyör çerçevesi değişikliği gerekmeden S1800'den değiştirme sağlanabilir.
- Kenardan 1,3 inç (33 mm) mesafede kalıplanmış girinti mevcuttur.
- Streamline Çetin Kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 4 inç (101,6 mm) veya 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	PK	500	744	0 - 120	-18 - 49	2,26	11,03
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	Polietilen	450	670	0 - 120	-18 - 49	2,26	11,03

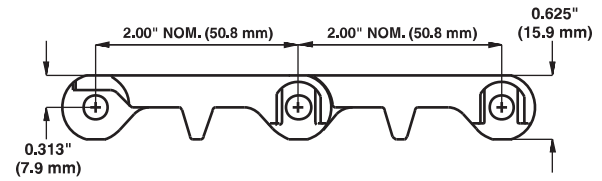
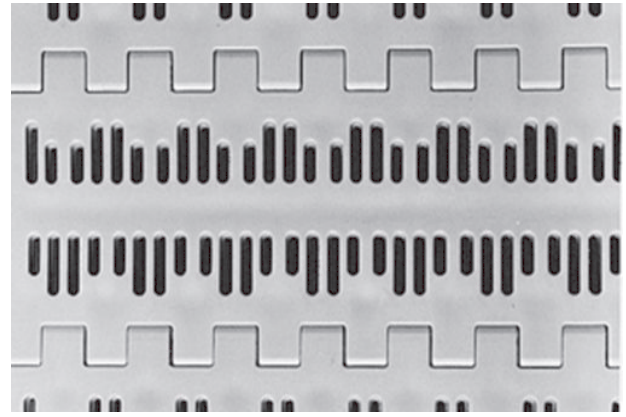
Perforated Flat Top

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- S800 Flat Top bandın delikli versiyonu.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.

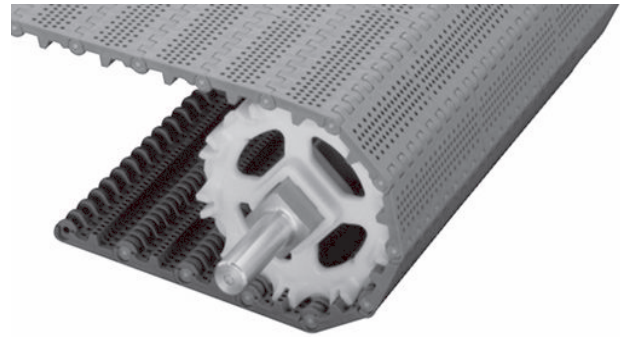


Bant Bilgileri

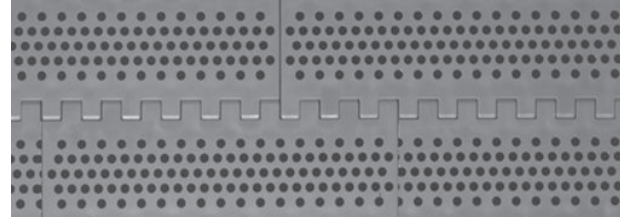
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,54	7,25
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,59	7,76
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,28	11,15

Perforated Flat Top Round Hole

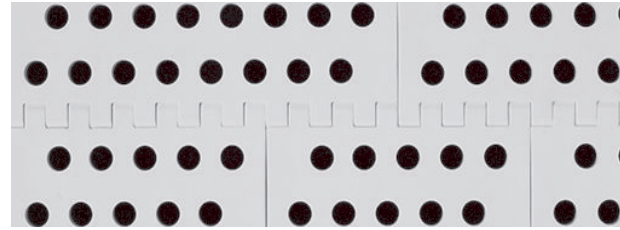
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	Sağdaki fotoğraflara bakın.	
Açık Alan	Sağdaki fotoğraflara bakın.	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

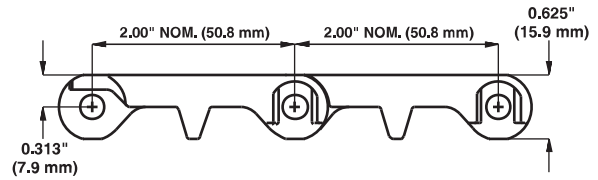
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Seri 800 Perforated Flat Top bandın yuvarlak delik versiyonları.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Paslanmaz çelik parça dişiler önerilmez.
- Aşındırıcı uygulamalar için Seri 800 poliüretan dişiler kullanın.



5/32 inç (4 mm) - %20 açık alan



11/32 inç (8,7 mm) - %14 açık alan

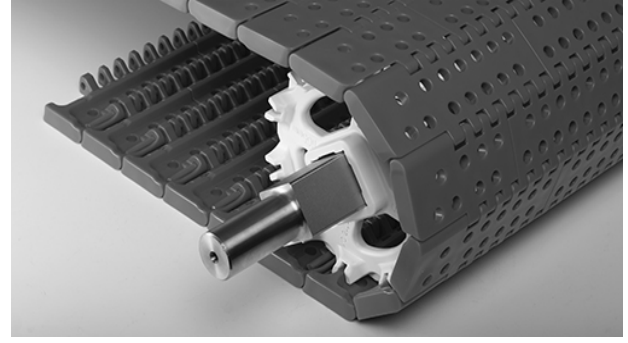


Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1488	34 - 220	1 - 104	1,54	7,52
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,59	7,76
Asetal	Polietilen	900	1339	-50 - 150	-46 - 66	2,28	11,15
ChemBlox™ ¹	ChemBlox	900	1339	0 - 150	-18 - 66	2,87	14,01
PK ¹	PK	900	1339	-40 - 200	-40 - 93	2,05	10,01

¹ Yalnızca 11/32 inç (8,73 mm) olarak mevcuttur.

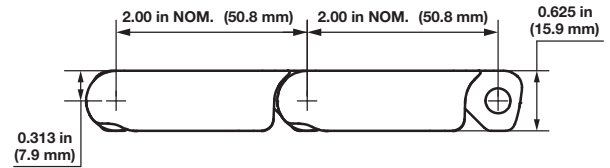
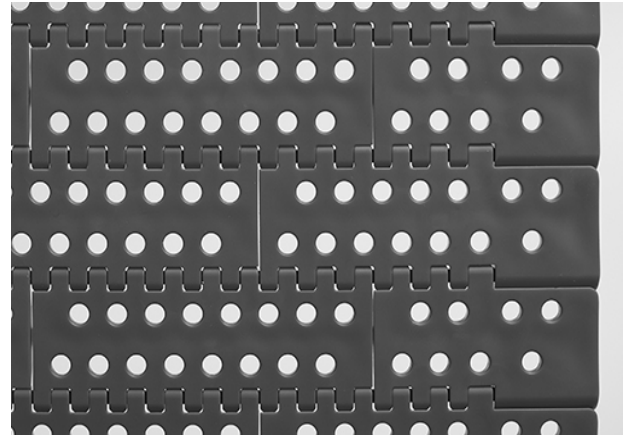
Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Perforated Flat Top 11/32 inç Round Hole

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Kapalı düz kenar tasarımı, sıkışma noktalarını ortadan kaldırır ve bant dayanıklılığı sağlar.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsü kirlerin yıkanmasını daha da kolaylaştırmak için kapalı kenarın üzerini süpürür. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Zorlu endüstriyel uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.

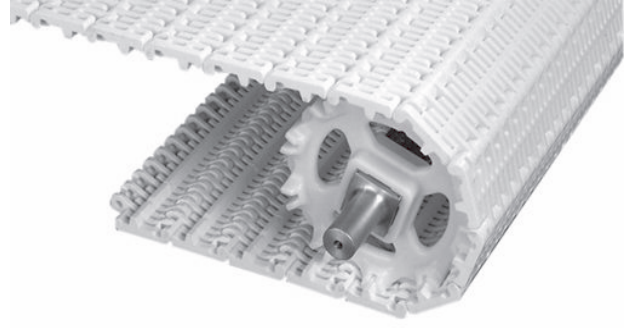


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	1340	-40 - 200	-40 - 93	2,22	10,84

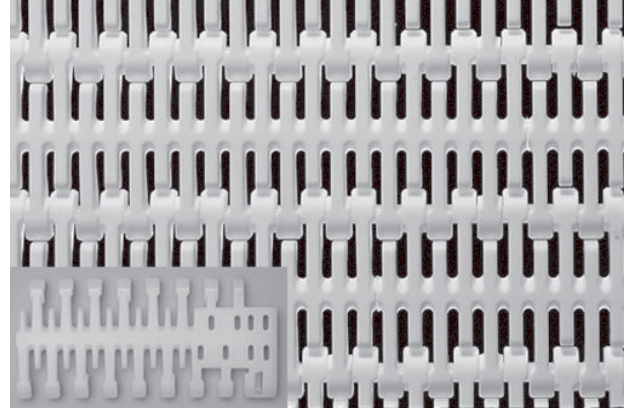
Flush Grid

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

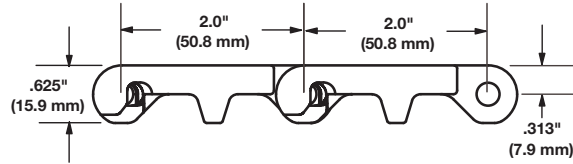


Ürünle İlgili Notlar

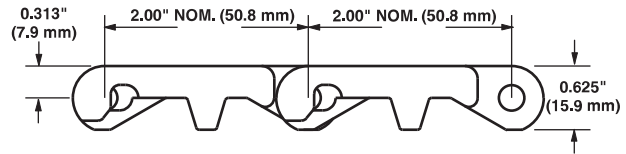
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Açık yuvalar akıtmayı ve temizlenirliği geliştirir.
- Polietilen kenar modülleri üzerindeki delikler biraz farklıdır. Sağdaki iç resme bakın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Üretim ve temizlik sırasında mükemmel akıtma sağlar. Delik tasarımı bant yüzeyinde su birikmesini ve işlem hattı boyunca taşınmasını önler.
- Çift yönlü bant dizaynı, dişlilerin veya bandı her iki yönde tahrik etmesine veya boşlamasına olanak verir. Yerleştirme hatası riskini azaltır.
- Yuvarlak üstlü kanatlar, tahliye tabanlı kanatlar ve yan korumalar da dahil olmak üzere eksiksiz bir aksesuar yelpazesi vardır.



Gömülü malzeme: Polietilen kenar modülü



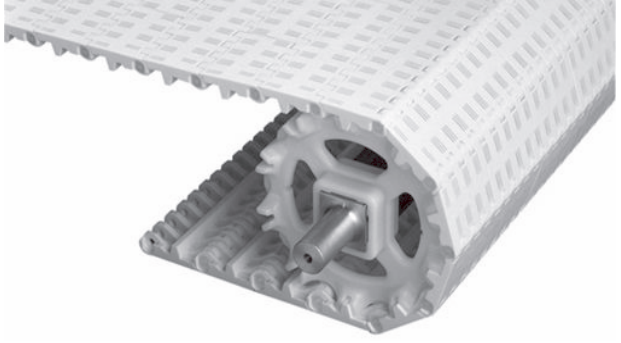


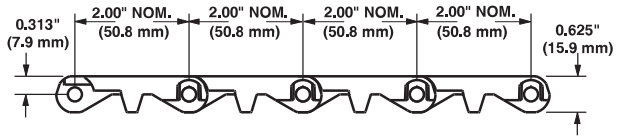
Polietilen için çizim



Diğer tüm malzemeler için çizim

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	800	1190	34 - 220	1 - 104	1,45	7,08
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,63	7,96
Asetal	Polietilen	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	2,25	10,99
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	2,25	10,99
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	500	744	34 - 150	1 - 66	1,71	8,35
ChemBlox™	ChemBlox	1000	1488	0 - 150	-18 - 66	2,83	13,82

Mesh Top				
	inç	mm		
Hatve	2,00	50,8		
Minimum Genişlik	2	51		
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8		
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 x 0,04	12,7 x 1,0		
Açık Alan	%9			
Menteşe Şekli	Açık			
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli			
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı			
Ürünle İlgili Notlar				
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Kanatlar mevcuttur. • Yan korumalarla uyumlu değildir. 				
				Üst yüzey
				
			Alt yüzey	
				

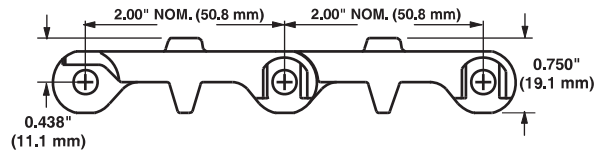
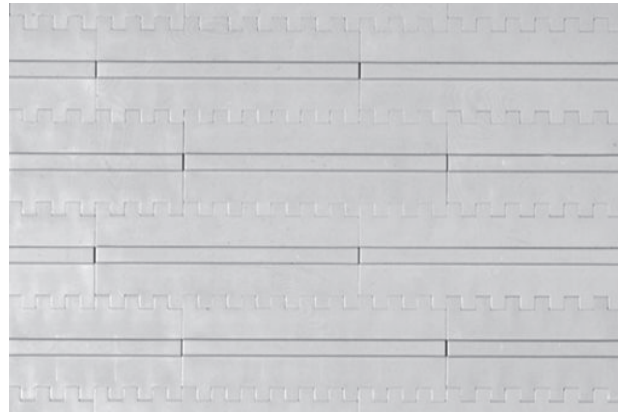
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,60	7,86

Mini Rib

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


Ürünle İlgili Notlar

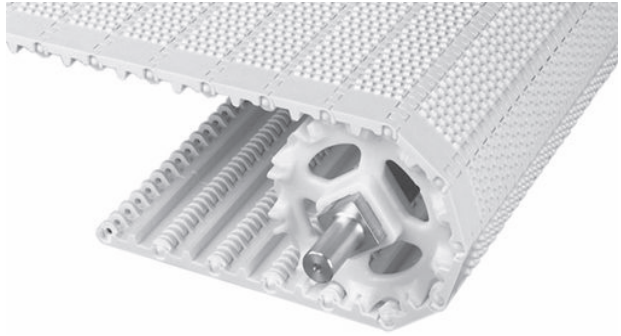
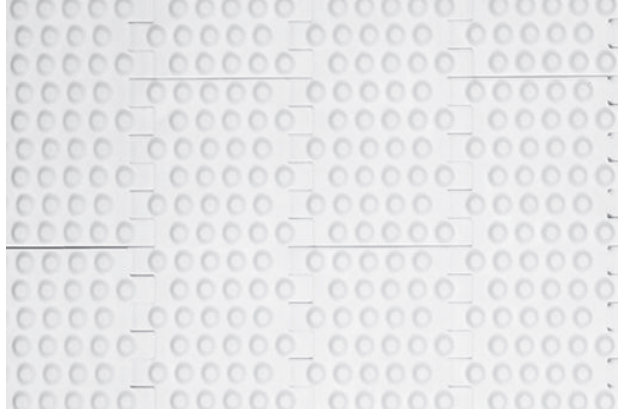
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış çarpma dirençli bant.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Yüzeydeki 0,125 inç (3 mm) Mini Palet, kademeli inişleri ve çıkışları gerçekleştirir.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,77	8,66
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,87	9,13
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,92	14,26

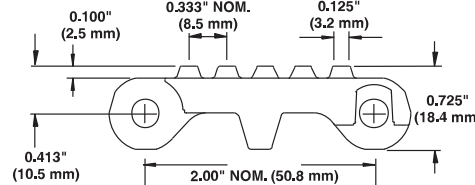
Damla Yüz

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

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Standart kanatlar ve yan korumalar (damla olmaksızın) mevcuttur.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).

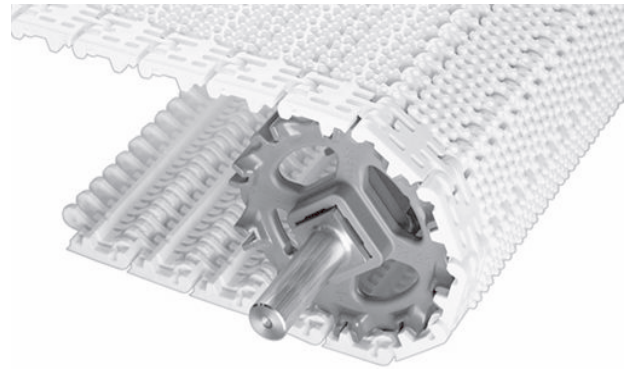


Bant Bilgileri

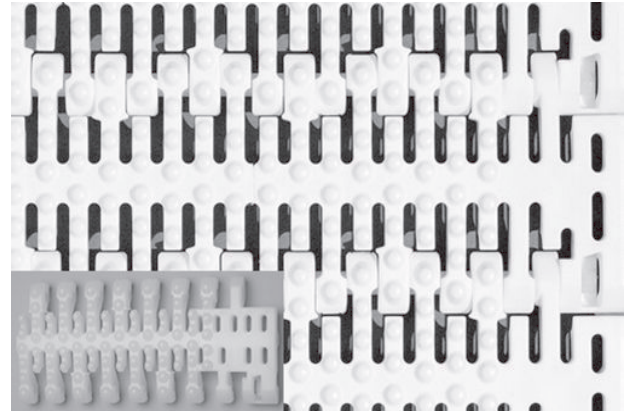
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,90	9,26
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	2,01	9,80
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,95	14,40

Flush Grid Nub Top

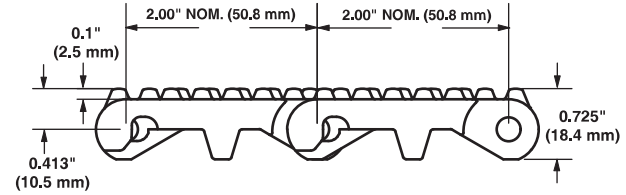
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	4,6	117
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,15 × 0,90	3,8 × 22,9
Açık Alan	%27	
Ürün Temas Alanı	%15	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar, başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Polietilen kenar modülleri üzerindeki delikler biraz farklıdır. İç resimde verilen fotoğrafa bakın.
- Damla deseni, bant yüzeyi ile ürün arasındaki teması azaltır.
- Damla deseni, bandın yüzeyi boyunca kesintisizdir, hatta kenarlarında bile.
- Asetal ve polipropilenden olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Damlalar arasındaki mesafeye uzayacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Yalnızca S800 Flush Grid kanatlarla uyumludur.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



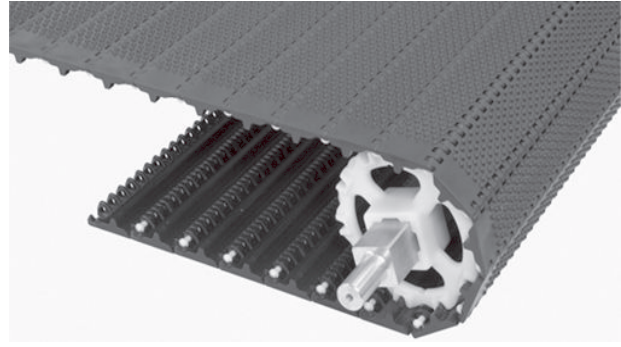
İç resim: polietilen kenar modülü


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	800	1190	34 - 220	1 - 104	1,56	7,62
Asetal	Polietilen	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	2,36	11,52
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	2,36	11,52
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,85	9,03

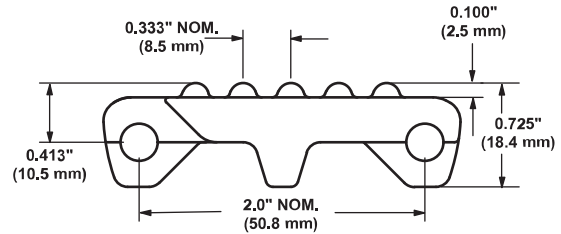
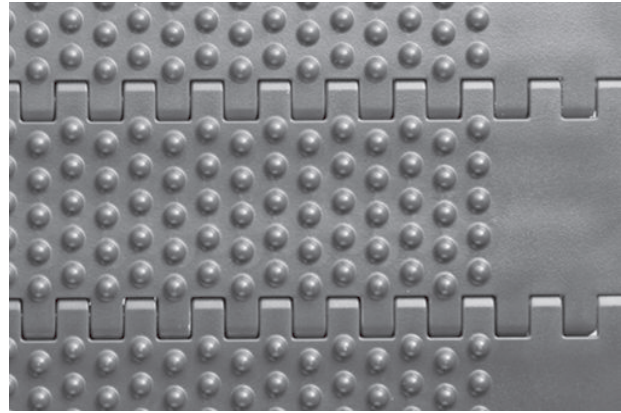
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

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



Ürünle İlgili Notlar

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

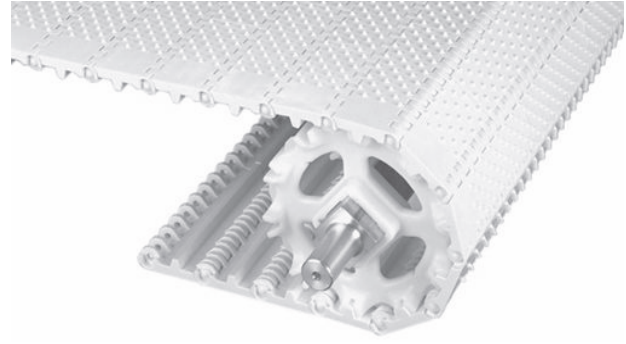


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Poliyeten	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,72	13,26

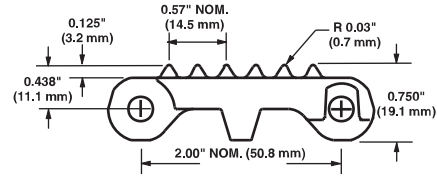
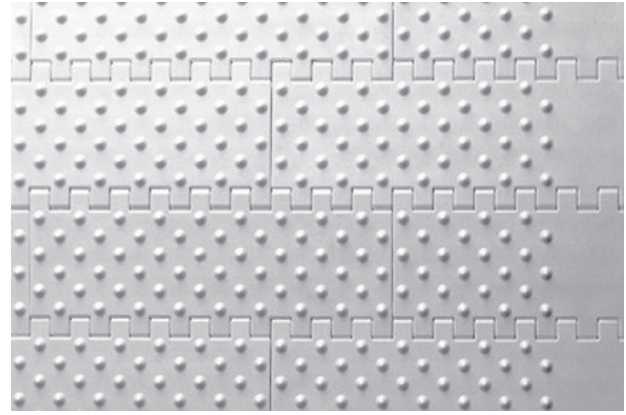
Cone Top™

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Standart kanatlar ve yan korumalar (konik olmaksızın) mevcuttur.
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).

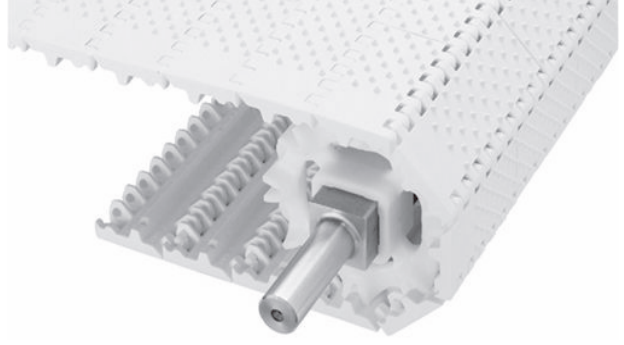


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,84	13,89

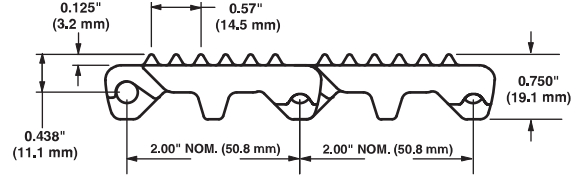
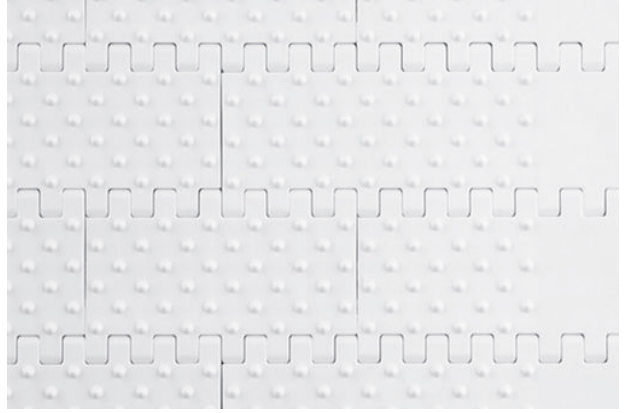
Open Hinge Cone Top™

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



Ürünle İlgili Notlar

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

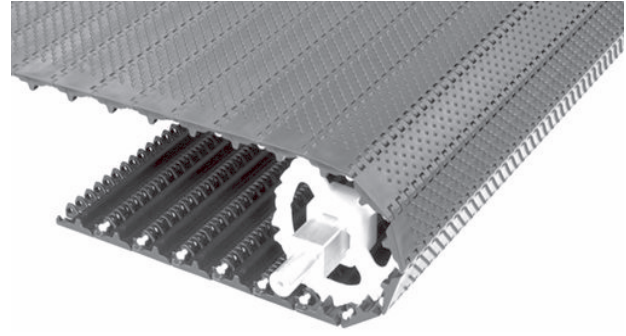


Bant Bilgileri

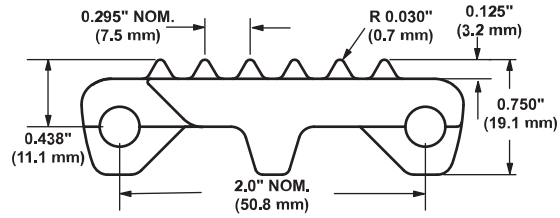
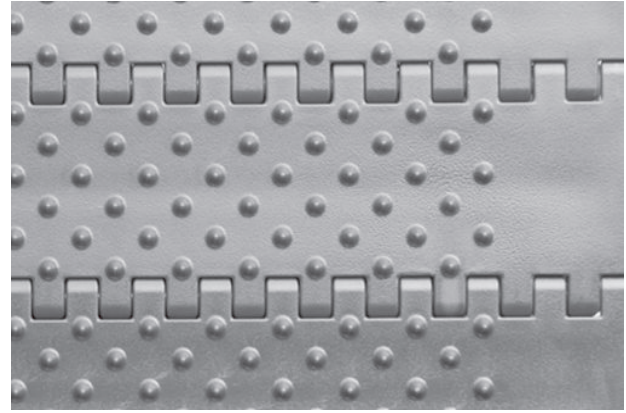
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	900	1340	34 - 220	1 - 104	1,63	7,96
Polietilen	Polietilen	500	744	-50 - 150	-46 - 66	1,70	8,30
Asetal	Polietilen	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,52	12,3

SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

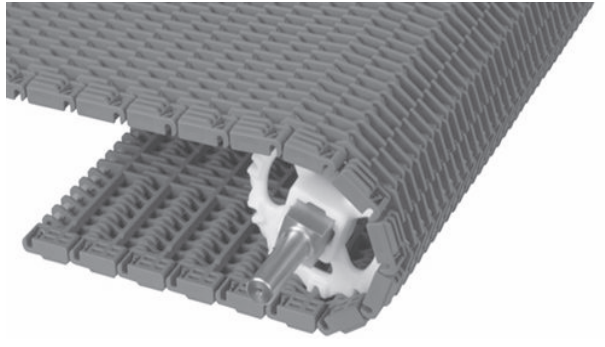
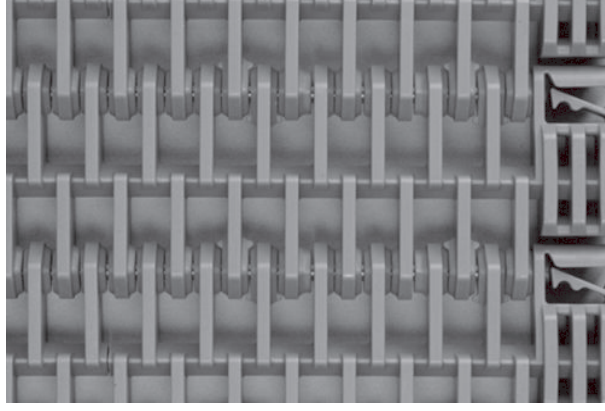
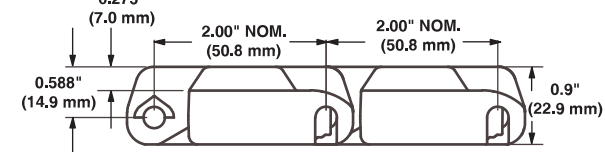
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

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


Bant Bilgileri

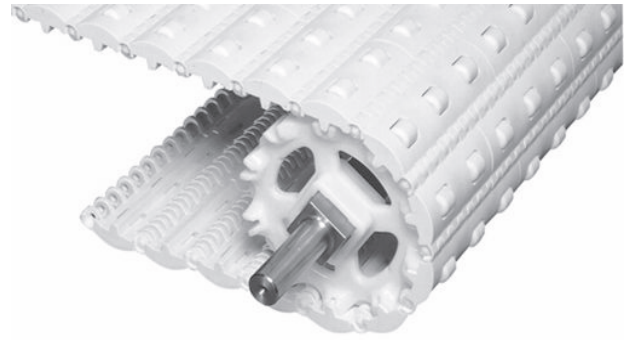
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Poliyeten	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	2,61	12,72

Raised Rib		
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	14	356
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Açık Alan	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Açık yuvalar akıtmayı ve temizlenirliği geliştirir. • Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • S800 EZ Clean™ açılı dişlilerle tam uyumludur. • Parmakla taşıma levhaları mevcuttur. • Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 0,275 inç (7,0 mm) üzerine çıkar. 		
		
		
		

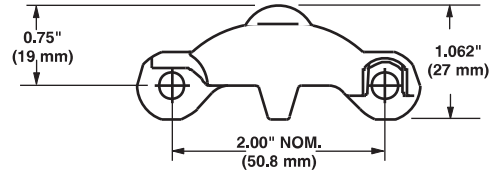
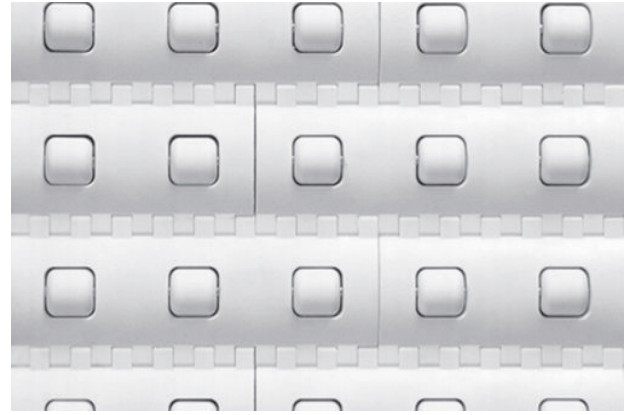
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,48	7,23

Roller Top

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


Ürünle İlgili Notlar

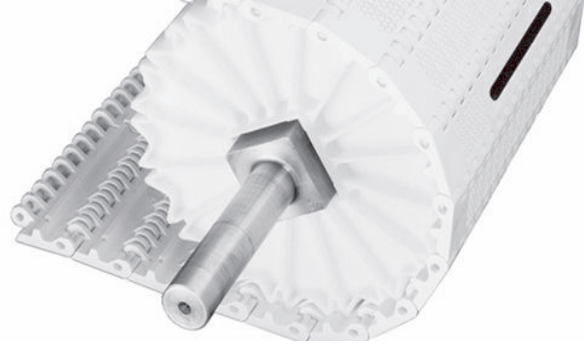
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlara sahiptir.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Düşük arka basınçlı zorlu kutu ve paket uygulamaları için tasarlanmış çarpma dirençli bant.
- Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5-%10'udur.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm). Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,60 inç(15 mm).
- 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm) özel genişlikler ile 10 inçten (254 mm) başlayarak 2,00 inç (50,8 mm) aralıklarla artan özel genişlikler.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	1000	1490	34 - 200	1 - 93	2,93	14,34
Polietilen	Asetal	500	744	-50 - 150	-46 - 66	2,99	14,62
Asetal	Asetal	900	1340	-50 - 150	-46 - 66	4,11	20,10

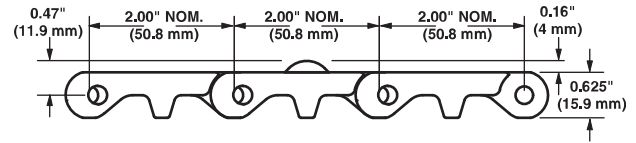
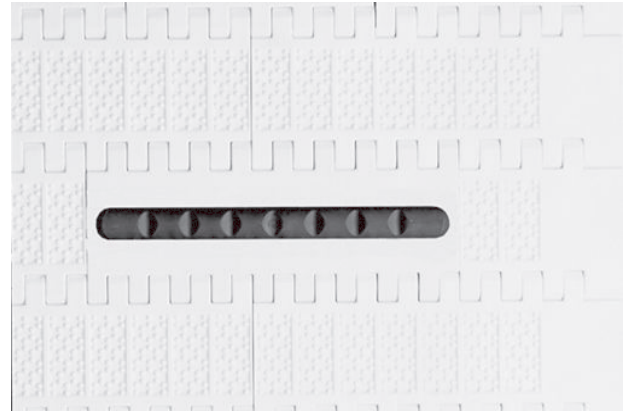
Rounded Friction Top

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Yumru Sürtünme Yüzü modülü, beyaz PP kompozit temel modülü üzerine siyah kauçuktur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Uzun vadede bile aksel kayma veya stick-slip etkisi olmaz. Bant, güvenilir olmayan sürtünme ruloları yerine dişli tahrik sistemi tarafından şekil bağıyla pozitif tahrik edilir.
- Isıtılarak uygulanan kauçuk soyulmaz. Sürtünme yüzeyi yapıştırma veya mekanik bağlantı yerine birlikte kalıplanır (ısıtılarak uygulanır).
- Yumru Sürtünme Üst modülü diğer S800 şekilleriyle kullanılabilir. İlgili modüllerin bant dayanım değerini kullanın.
- Bakımı ve onarımı kolaydır: Intralox'un yeniden kullanılabilir başsız çubukları, minimum alet kullanımıyla hızla sökülüp takılabilir. Bağlı modüller bu sayede dakikalar içinde değiştirilebilir.
- Gerilme gerekmez, böylece pahalı gerilme sistemleri bertaraf edilmiş olur.
- Düşük üretim maliyeti: Intralox'un dişli tahrikli, sürtünmeli rulo sisteminden çok daha az alan gerektirir ve böylece daha sık ve daha ekonomik bir konveyör kanalı kullanılmasına olanak verir.
- Alt aşınma şeridi değiştirme maliyeti: Flat Top kenar modülleri, aşınma şeridinin erken aşınmasını önler. Düz yüzeyin dış kenarları arasında 1,5 inç (38,1) mm mesafe bulunur.

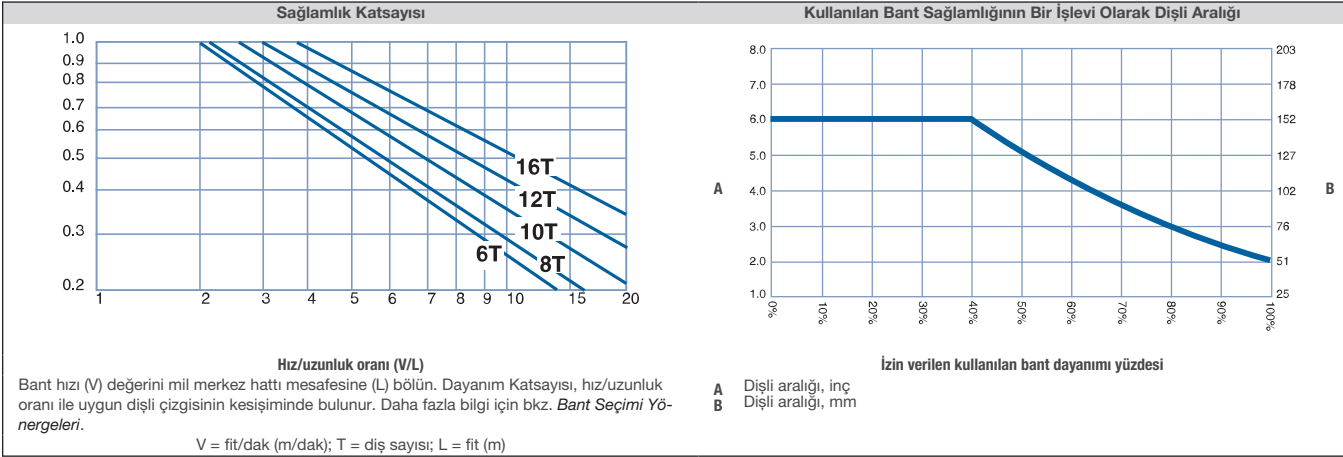


Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Temel/sürtünme rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı		Friction Top sertliği
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	
Polipropilen Kompozit	Beyaz/Siyah	Asetal	2500	3713	-50 - 150	-46 - 66	2,3	11,25	-

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı



¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,66 inçlik (16,8 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç'tir (51 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Poliüretan dişliler maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

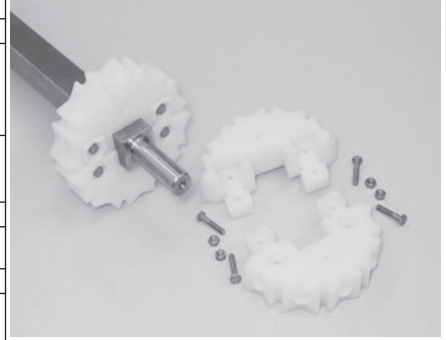
³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

EZ Clean™ Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	1,5	38	1,0	1,5	30	40
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1,0	1,5	30	40
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan (FDA) Parça Dişli³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁴	Kare inç	Yuvarlak mm ⁴	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60

Kalıplanmış Dişli⁵

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
								2,0		60
								2,5		60
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Poliüretan dişliler kullanırken, 750 lb/fit (1120 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 750 lb/fit (1120 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar yayımlanan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F*tr (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur

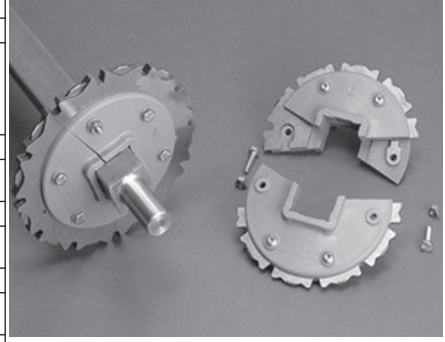
³ Teslim süreleri için Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Poliüretan dişliler kullanırken, 750 lb/fit (1120 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 750 lb/fit (1120 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar kendileri için yayımlanan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F*tr (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bu dişliler FDA izinlidir.

⁴ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur

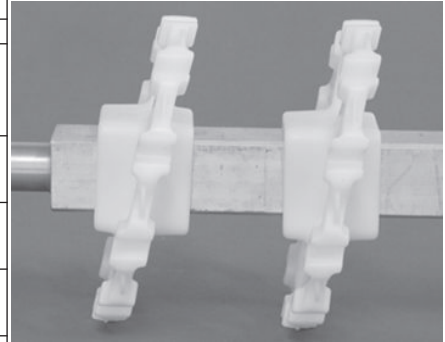
⁵ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal dayanımı 750 lb/fit (1120 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 750 lb/fit (1120 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F*tr (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Aşınmaya Dayanıklı Parça Metal Dişliler¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,7	43	1,5		40	
							2,5		60	
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,7	43	1,5		40	
							2,5		60	
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	1,7	43	1,5		40	
							2,5		60	
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,7	43	1,5		40	
							2,5		60	

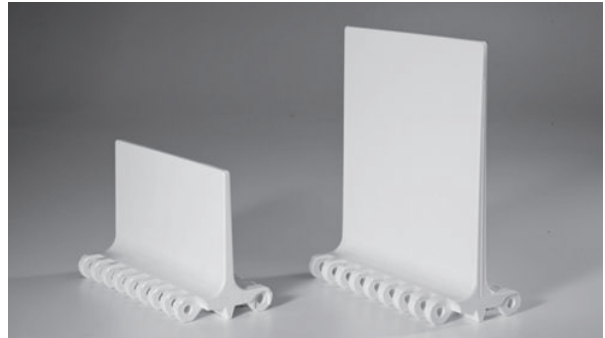

Angled EZ Clean™ Dişli²

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	2,0	50,8		1,5		40
								2,5		60


Streamline Kanatlar³

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

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


¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

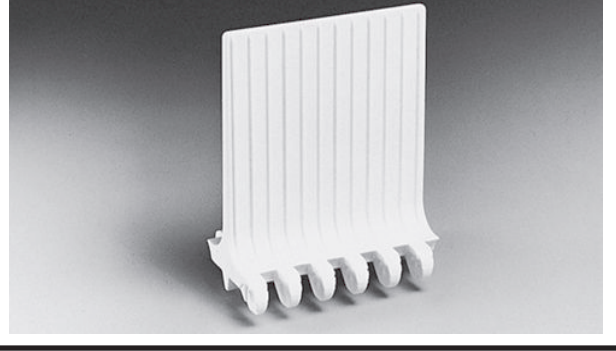
² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 800 Serisi Mesh Top Angled EZ Clean Dişlileri kullanmayın.

³ Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız)

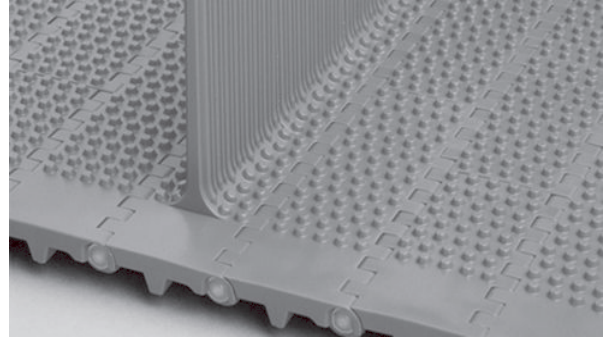
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

**Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)**

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

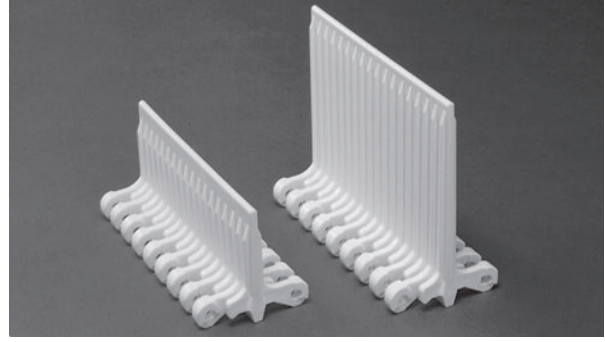
- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime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



Flush Grid Temel Kanatlar (No-Cling)

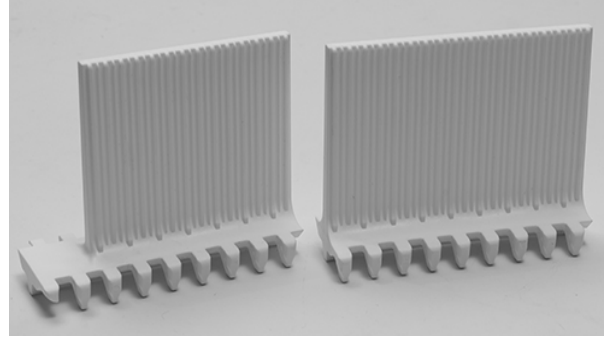
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, ChemBlox™, algılanabilir polipropilen A22
4	102	

- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünlüklük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Bu kanatlar S800 Perforated Flat Top (%18 açık alanlı kертikli versiyon) ile kullanılmaz.
- Kalıplanmış 1,3 inç (33 mm) girinti mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).


Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Kanatlar

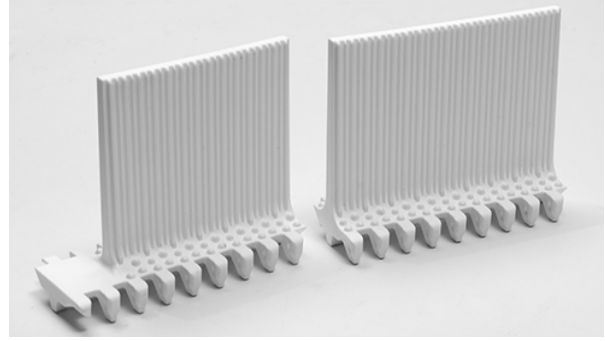
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen, polietilen

- Her kanat bütünlüklük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- 1,3 inç (33 mm) kalıplanmış girintiyle tedarik edilebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).


Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Nub Top Kanatlar

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

- Her kanat bütünlüklük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- 1,3 inç (33 mm) kalıplanmış girintiyle tedarik edilebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Kanatlar

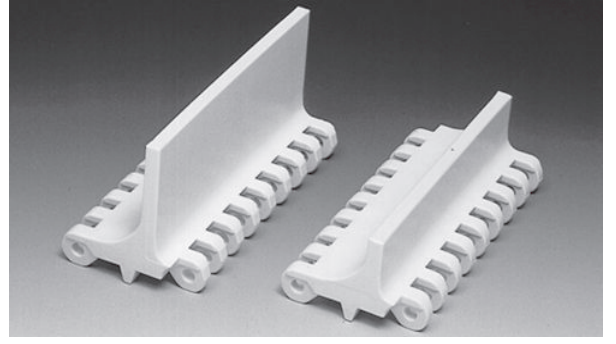
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	PK

- 1,3 inç (33 mm) ve 2 inç (51 mm) kalıplanmış girinti seçenekleri mevcuttur.
- Kanatlar özel yüksekliklere uygun şekilde kesilebilir. Minimum yükseklik: 1,0 inç (25,4 mm).
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.

**Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar**

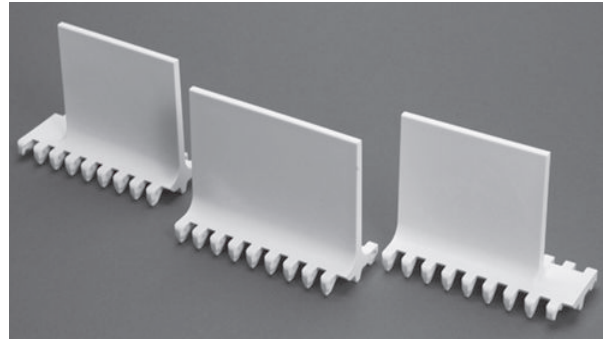
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Asetal, X Işını Algılı Asetal
2	51	
3	76	
4	102	

- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde işlenmiş olarak, destekleyen modülünün dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

**Açık Mentеше Çarpma Dirençli Kanatlar**

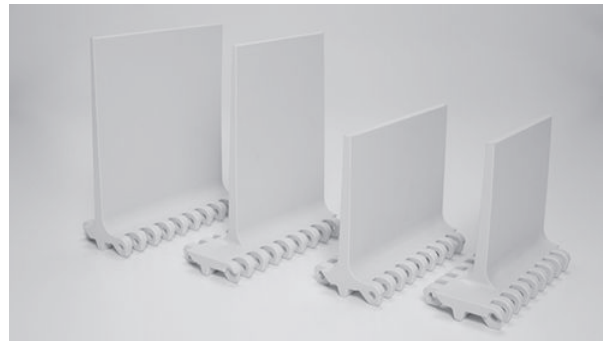
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal, ChemBlox™, PK
6	152	

- Her kanat, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Standart 4 inç (102 mm) yükseklik uygulamaya uygun şekilde kesilebilir.
- 1,3 inç (33 mm) ve 2 inç (51 mm) kalıplanmış girinti seçenekleri mevcuttur.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

**Dayanıklı Kanatlar**

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

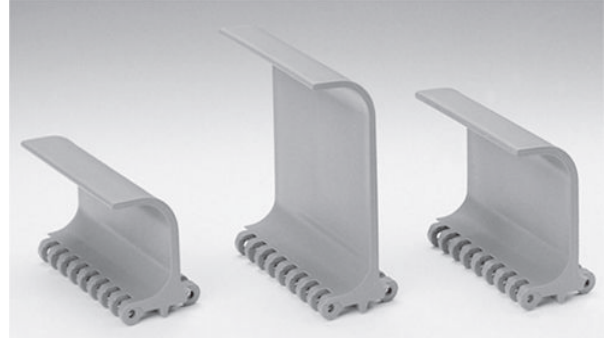
- Her kanat, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış 2 inç (51 mm) girinti mevcuttur.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Kepçe Kanatlar¹

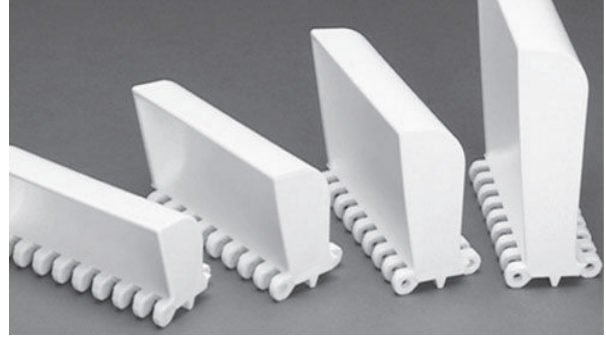
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3	76	Polipropilen, polietilen, asetal, naylon, ChemBlox™
4	102	
6	152	

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


Kova Kanatlar²

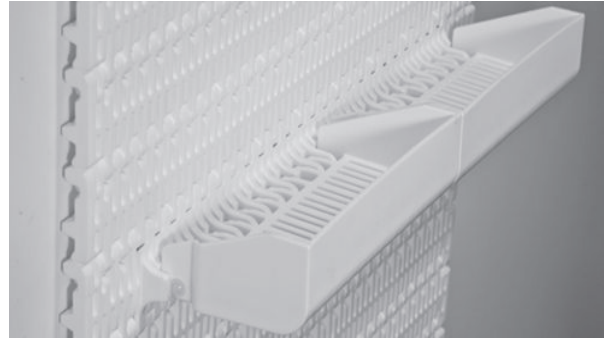
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2,25 ³	57 ⁴	Polipropilen, polietilen, asetal
3	76	
4	102	
6	152	

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


3 Parça Delikli Kova ve Kepçe Kanatlar

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

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


Kova Kanatlarla Kepçe Kanatları Birleştirme

6 inç (152 mm) girintili kova kanatlar	3 inç (76 mm) girintisiz kova kanat ve kepçe kanatlar	4 inç (102 mm) girintisiz kova kanat ve kepçe kanatlar	6 inç (152 mm) girintili kova kanat ve kepçe kanatlar

Not: Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

¹ Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

³ 2,25 inç (57 mm) Kova Kanadı yalnızca polipropilen olarak mevcuttur.

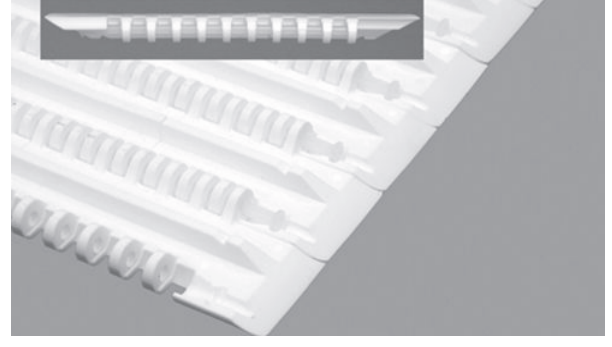
⁴ Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konik

Mevcut Malzemeler

Polipropilen, asetal

- Seri 800 Flat Top ve Seri 800 Mesh Top ile uyumludur.
- Başlı plastik çubukları kabul edecek şekilde tasarlanmıştır.
- Çelik çubuklar plastik çubukçuklarla sabitlenebilir.

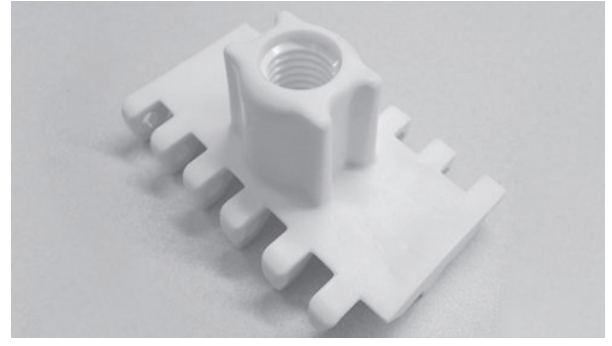


Dişli Makara Ekler

Mevcut Malzemeler

Asetal

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



Yan Korumalar

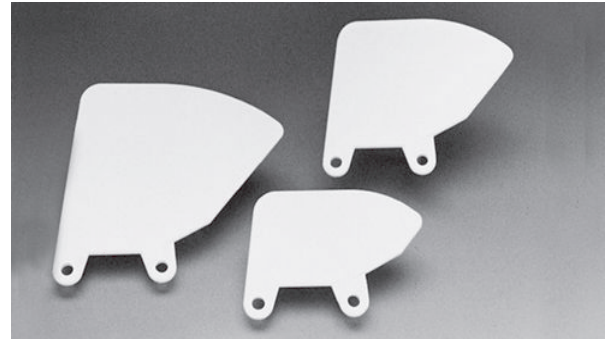
Mevcut Boyutlar

inç	mm
2	51
3	76
4	102
6	152

Mevcut Malzemeler

Polipropilen, polietilen, asetal

- Mentеше çubukları ile sabitlenir.
- Yan korumalar, standart üst üste binen tasarıma sahiptir ve bandın herhangi bir bağlama elemanı gerektirmeyen bütünlüklü bir parçasıdır.
- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür (ürün dostu). Gerekiyorsa yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönlendirilebilir.
- 6 ve 8 dişli sahip dişli etrafında dönerken, yan korumalar dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar; 10, 12 ve 16 dişli sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki normal boşluk: 0,3 inç (8 mm).
- Minimum girinti: 1,3 inç (33 mm) girintili Flush Grid haricinde 0,7 inç (18 mm).



Kalıplanmış Yan Korumalar

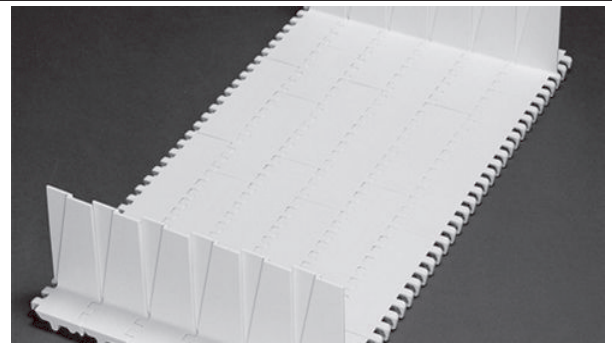
Mevcut Boyutlar

inç	mm
4	102

Mevcut Malzemeler

Polipropilen, polietilen, asetal

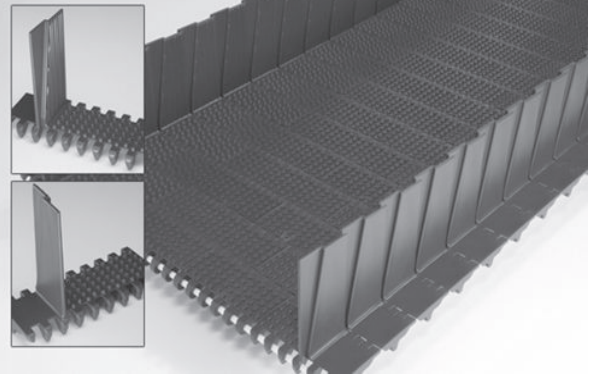
- Herhangi bir takma vidası gerektirmeksizin bandın bütünlüklü bir parçası olarak kalıplanmıştır.
- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Çakışan yan korumalar, dişlinin etrafına sarıldığında tam olarak açılarak temizlik sırasında daha fazla erişime olanak tanır. Yan korumalar, yükseltme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



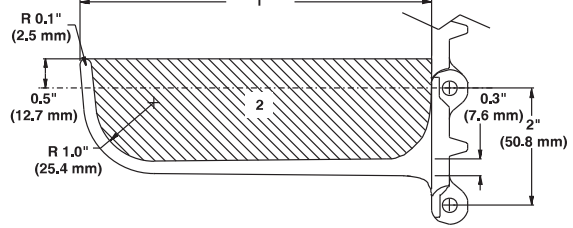
Kalıplanmış Nub Top Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen

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


Dikey Eğim için Kepçe/Kova Kanat Çapraz Bölümlü Alan

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



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

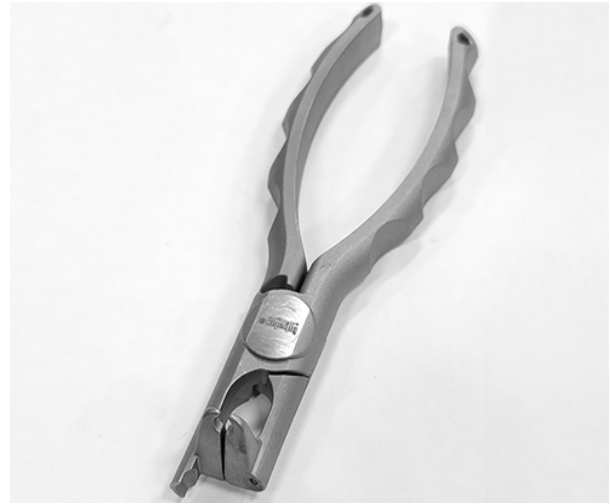
1 Yükseklik

2 Alan

Intralox Pim Çıkarıcılar

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

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



Intralox Bant Gergisi Seti

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

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

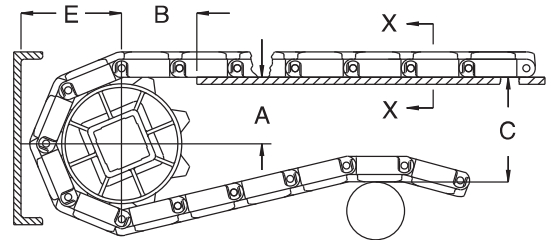


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

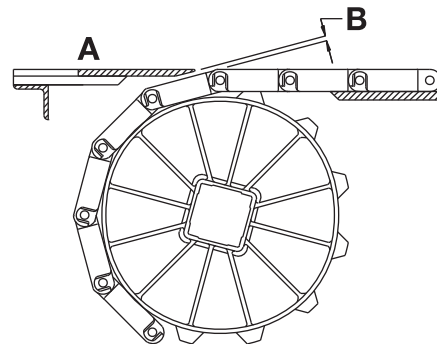
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S800 Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top with Heavy Duty Edge, SeamFree Open Hinge Flat Top, Tough Flat Top, Perforated Flat Top (tüm tipler)										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
S800 Mini Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,33	135	3,10	79
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,63	168	3,75	95
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,83	199	4,35	110
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,43	265	5,65	144
S800 Flush Grid Nub Top, Nub Top, SeamFree Open Hinge Nub Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,10	104	2,48	63
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,33	135	3,09	78
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,57	167	3,71	94
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,83	199	4,34	110
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,35	263	5,60	142
S800 Cone Top, Open Hinge Cone Top, SeamFree Open Hinge Cone Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143
S800 Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,44	113	2,81	71
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,66	144	3,43	87
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,91	176	4,05	103
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	8,17	207	4,68	119
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,69	272	5,94	151
S800 Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,28	109	2,65	67
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,48	139	3,25	83
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,78	172	3,90	99
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,98	203	4,50	114
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,58	269	5,80	147
S800 Round Friction Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,74	44	4,16	106	2,53	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,36	136	3,13	80
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,17	55	6,66	169	3,78	96
7,7	196	12	3,40-3,54	86-90	2,45	62	7,86	200	4,38	111
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,46	266	5,68	144

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleyin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



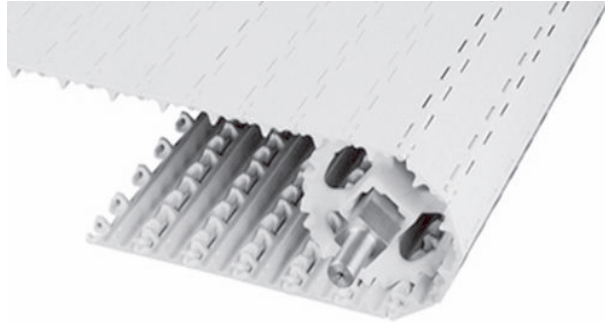
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

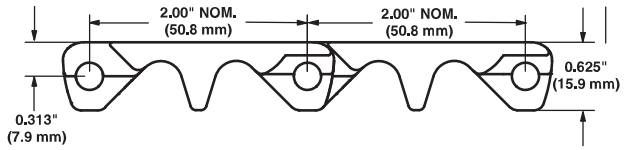
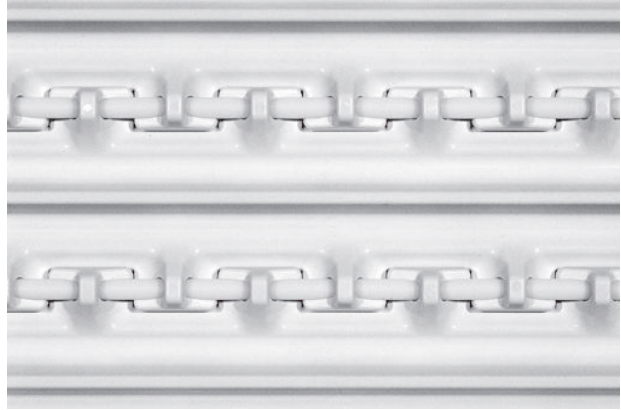
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5

SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

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


Ürünle İlgili Notlar

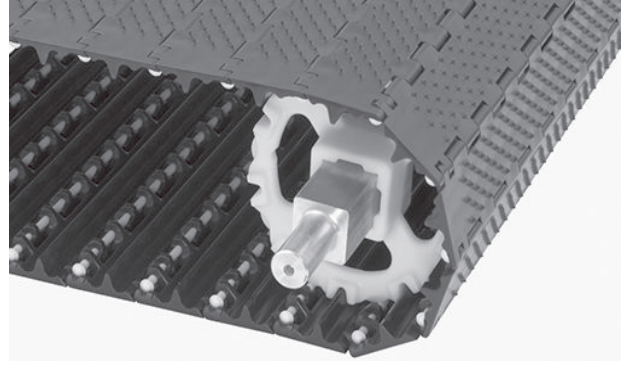
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve yarılanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlerinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bantın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- S800 Angled EZ Clean dişlilerle kullanım için tasarlanmıştır. Standart S800 EZ Clean dişlilerle de tam uyumludur.
- 36 inç'in (914 mm) üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	275	409	-50 - 200	-46 - 93	2,19	10,68
Asetal	Polipropilen	250	372	34 - 200	1 - 93	2,13	10,41
Asetal	Polietilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	2,13	10,40
Polietilen	Asetal	200	298	-50 - 150	-46 - 66	1,50	7,32
Polietilen	Polietilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	1,44	7,05

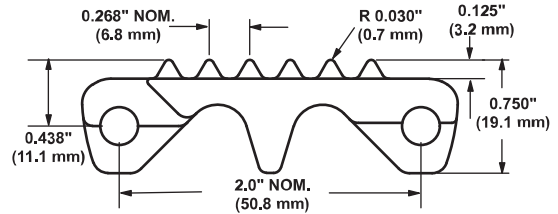
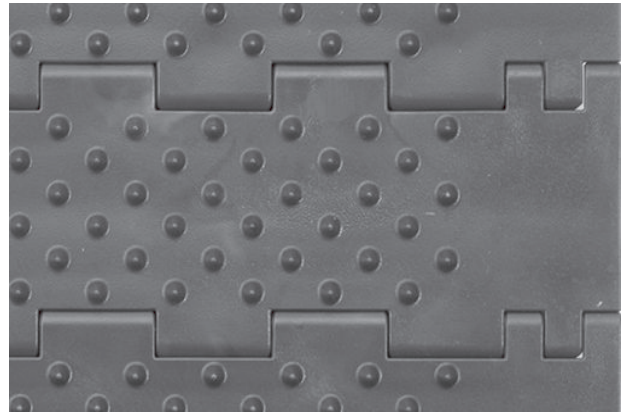
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

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



Ürünle İlgili Notlar

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

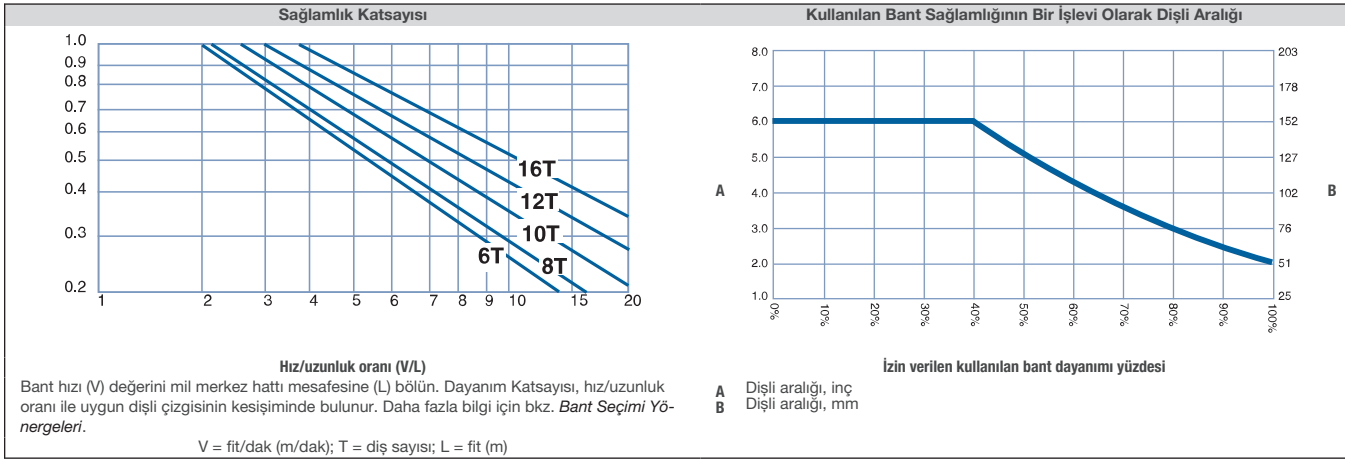


Bant Bilgileri

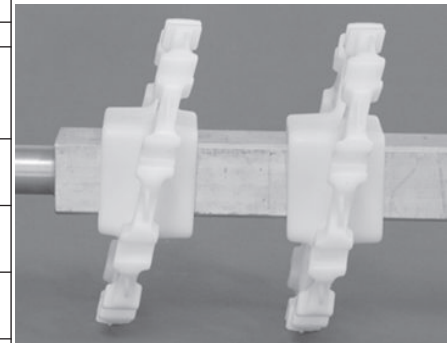
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	275	409	-50 - 200	-46 - 93	2,28	11,13
Asetal	Polipropilen	250	372	34 - 200	1 - 93	2,22	10,84
Asetal	Polietilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	2,22	10,84
Polietilen	Asetal	200	298	-50 - 150	-46 - 66	1,56	7,62
Polietilen	Polipropilen	150	223	-50 - 150	-46 - 66	1,50	7,32

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridonuş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı



Angled EZ Clean™ Dişli ⁴										
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (%1,92)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5 2,5		40 60



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

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişilerin kullanılmasını gerektirebilir. Poliüretan dişiler maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

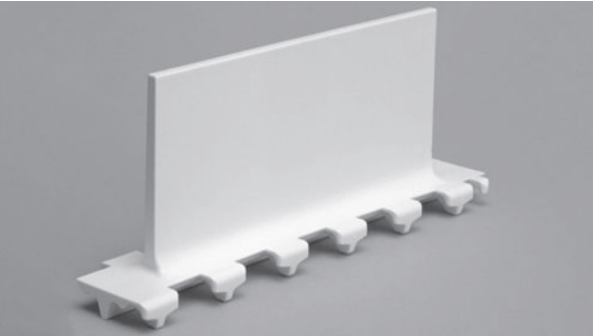
³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışı*.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 800 Serisi Mesh Top Angled EZ Clean Dişileri kullanmayın

Streamline Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeyledir.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- SeamFree kanatlar 12 inç (304 mm) genişliklerde mevcuttur. 12 inç (304 mm) genişlikteki kanatlı bantlar, dikiş sayısı en aza indirilmiş şekilde mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış, her kenardan 1,3 inç (33 mm) mesafeli girinti.

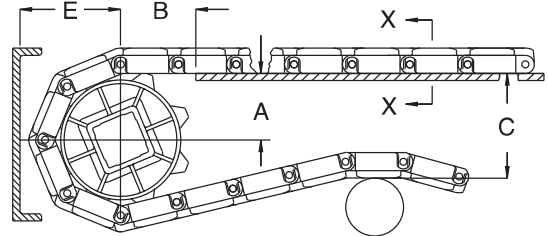


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

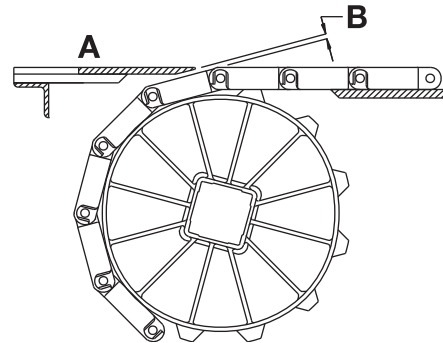
Dişli Tanımı		Diş Sayısı	A		B	C	E			
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm		
S850 SeamFree Minimum Hinge Flat Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165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

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleyin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilmeye sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



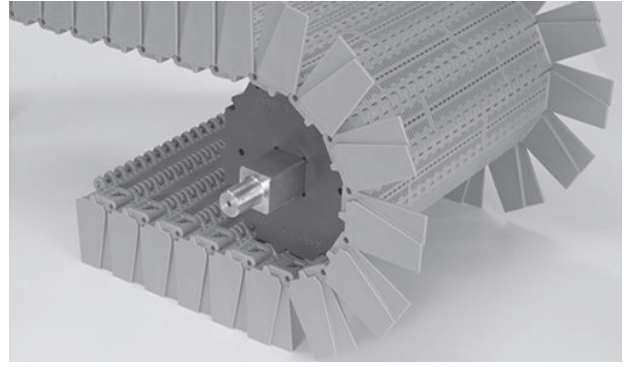
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

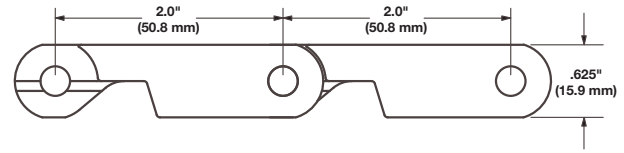
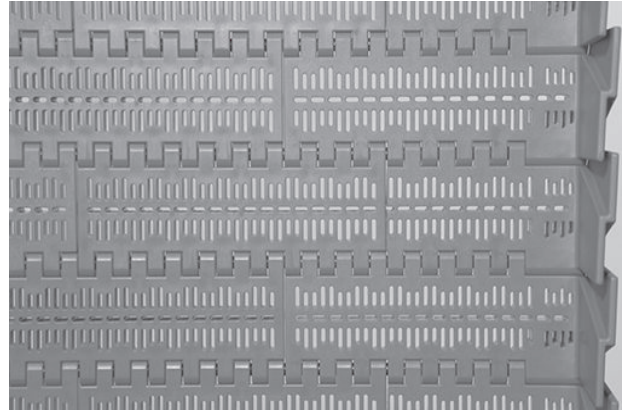
Dişli Tanımı		Diş Sayısı	Boşluk	
Dişli Çapı			inç	mm
inç	mm			
5,2	132	0,200	5,1	
6,5	165	0,158	4,0	
7,7	196	0,132	3,4	

Medium Slot

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


Ürünle İlgili Notlar

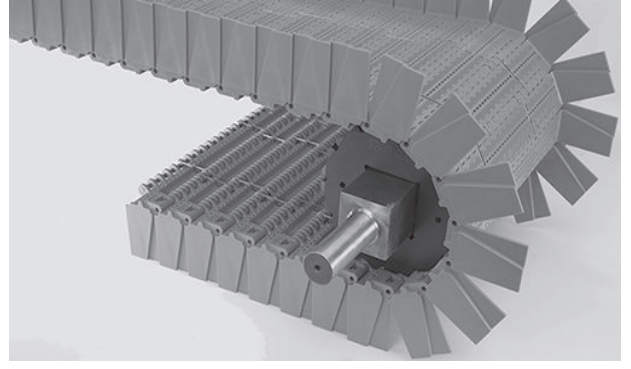
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yankorular bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini artırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Tahrik sistemi daha az geri dönüş gerilimi gerektirir ve bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorular olan bantlarda minimum birikim yarıçapı 7,0 inç'tir (180 mm).


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Enduralox polipropilen	303/304 paslanmaz çelik	1500	2230	34 - 220	1 - 104	2.4	11,7

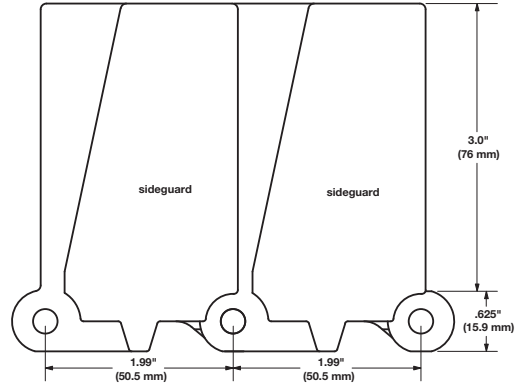
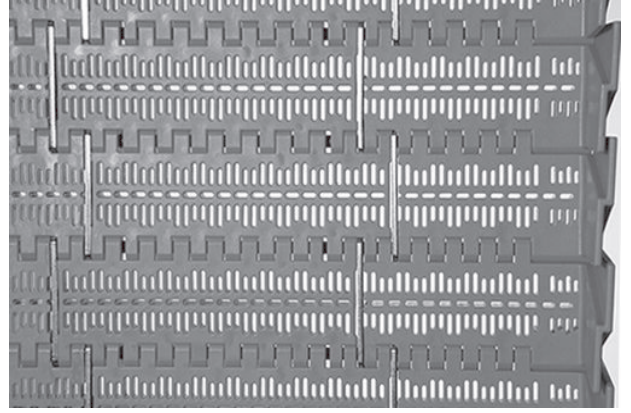
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yan korumalar bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Paslanmaz çelik halkalar (SSL) ağır yükleri ve sıcaklık değişimleriyle ilişkili termal genişlemeyi karşılamak için bant tasarımına entegre edilmiştir.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini artırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Tahrik sistemi daha az geri dönüş gerilimi gerektirir ve bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorumaları olan bantlarda minimum 7 inç (180 mm) birikim yarıçapı sağlayın.

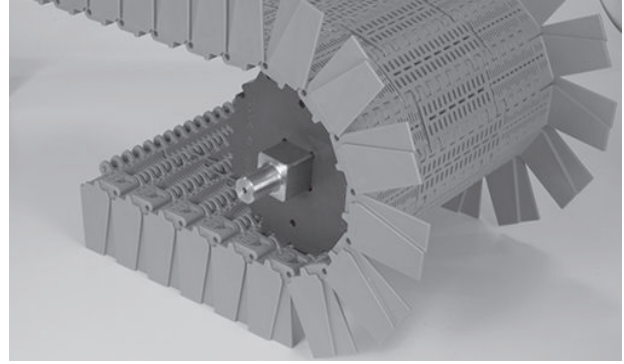


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Enduralox polipropilen	Aşınmaya dirençli paslanmaz çelik	2000	3000	34 - 220	1 - 104	2,6	12,7

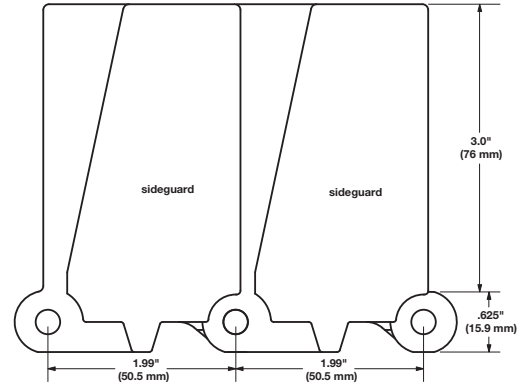
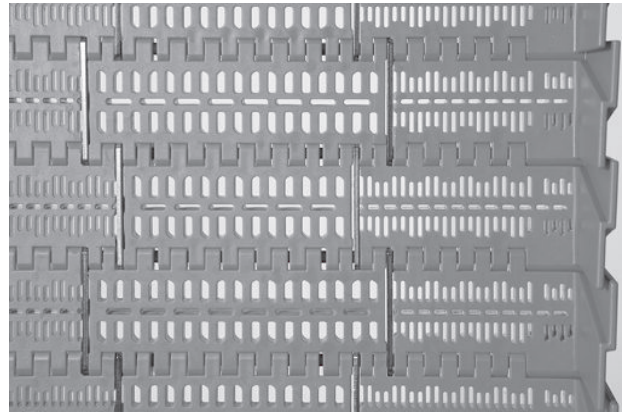
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yankorular bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Paslanmaz çelik halkalar (SSL) ağır yükleri ve sıcaklık değişimleriyle ilişkili termal genleşmeyi karşılamak için bant tasarımına entegre edilmiştir.
- Kendini ispatlamış Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini artırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri **Bölüm 2: Ürün Serisi**'nin başında verilmiştir.
- Kanıtlanmış tahrik sistemi için daha az geri dönüş gerilimi gereklidir ve bu sistem, bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorular olan bantlarda minimum 7 inç (180 mm) birikim yarıçapı sağlayın.

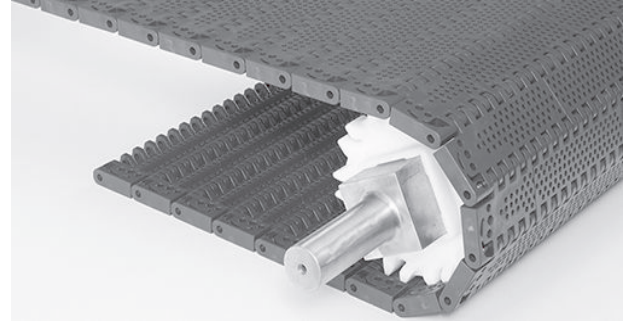


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Enduralox polipropilen	Aşınmaya dirençli paslanmaz çelik	2000	3000	34 - 220	1 - 104	2,6	12,7

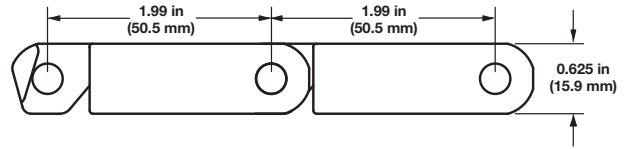
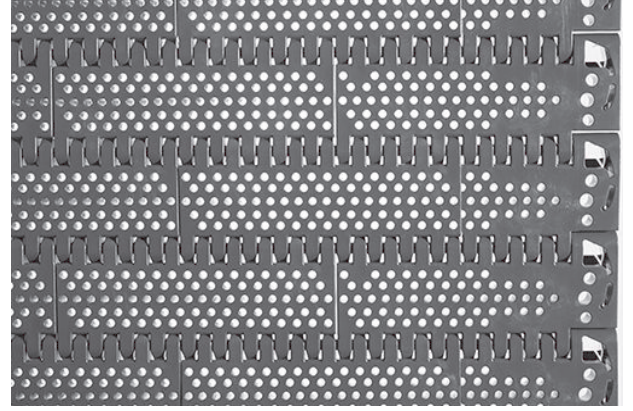
Round Hole Enhanced

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



Ürünle İlgili Notlar

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

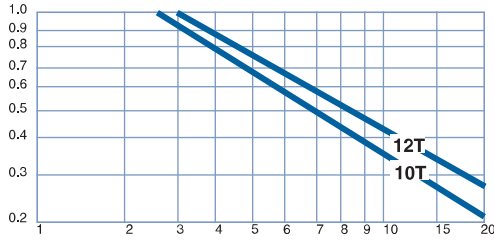


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	304 paslanmaz çelik	1500	2200	-50 - 200	-46 - 93	3,10	15,14
X Işını Algılı Asetal	paslanmaz çelik	1500	2232	-50 - 200	-46 - 93	3,1	15,14

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Medium Slot, Round Hole Enhanced			Medium Slot SSL, Large Slot SSL			Medium Slot ve Large Slot SSL Aşınma Şeritleri	
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Maksimum Dişli Sayısı ²	Taşımayüzü	Geridönüş
inç	mm		inç	mm			
6	152	2	22,6-28,0	575-711	6	2	2
8	203	2	28,6-30,6	727-778	7	2	2
10	254	2	31,3-35,3	795-897	8	3	2
12	305	3	36,0-40,6	914-1032	9	3	2
14	356	3	41,3-46,0	1049-1167	10	3	3
16	406	3	46,6-48,0	1184-1218	11	3	3
18	457	3	48,6-52,6	1235-1336	12	3	3
20	508	5	53,3-58,6	1353-1489	13	4	3
24	610	5	59,3-64,6	1506-1641	14	4	3
30	762	5	65,3-66,6	1658-1692	15	5	4
32	813	7	67,3-72,6	1709-1844	16	5	4
36	914	7	73,3-79,9	1861-2030	17	5	4
42	1067	7	80,6-84,6	2047-2148	18	6	5
48	1219	9	85,3-87,9	2165-2233	19	7	5
54	1372	9	88,6-91,9	2250-2335	20	7	6
60	1524	11	92,6-95,2	2351-2419	21	8	6
72	1829	13	95,9-98,6	2436-2504	22	9	7
84	2134	15	99,2-103,2	2521-2622	23	11	8
96	2438	17	103,9-109,2	2639-2774	24	12	9
120	3048	21	109,9-118,6	2791-3011	25	15	11
144	3658	25	119,2-119,9	3028-3045	26	17	13
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın			Dişlinin paslanmaz çelik halkalarla çakışmasını önlemek için dişli montaj talimatlarına veya bant bakım ve kurulum yönergelerine bakın.			Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı	

Sağlamlık Katsayısı


HIZ/UZUNLUK ORANI (V/L)

Bant hızı "V" değerini mil merkez hattı "L" mesafesine bölün. Sağlamlık Katsayısı, hız/uzunluğa oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. **Bant Seçimi Yönergeleri.**

V = ft/dk (m/dk)
T = diş sayısı
L = ft (m)

¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,66 inçlik (16,8 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç'tir (51 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Tüm dişliler mil üzerindeki yerlerine kilitlenmelidir. Eksenel hareketi kısıtlamak için uygun kilit rakoru kullanın.

Naylon Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,70)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Göbek boyutu notuna bakın.	Göbek boyutu notuna bakın.	50, 60, 70, 80, 90 ve 100	Göbek boyutu notuna bakın.
12 (%3,29)	7,78	196	7,5	191	1,0	25	Göbek boyutu notuna bakın.	Göbek boyutu notuna bakın.	50, 60, 70, 80, 90 ve 100	50, 60, 70, 80, 90



- ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.
- Her bir dişliyi mil üzerindeki yerine sabitleyin.
- Göbek boyutu notu: bu göbek boyutu özel sipariş olarak mevcuttur.

Birikime Dayanıklı Asetal Dişliler¹

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



- Dondurucu tünel uygulamalarında Round Hole Enhanced bant ile kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Diğer uygulamalar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tüm dişliler, mil üzerine sabitlenmelidir.

Universal Yan Korumalar

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

- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür (ürün dostu). Gerekirse yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönlendirilebilir.
- Kenarlardaki minimum girinti: 2,0 inç (51 mm).
- Minimum birikim yarıçapı: 4,5 inç (115 mm).

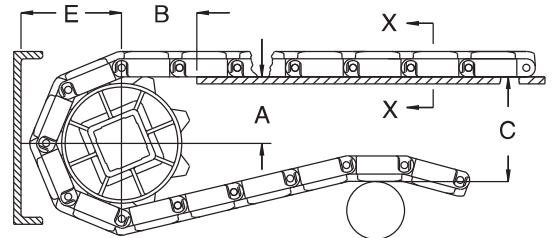


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² 60 mm kare göbekli veya dört muhafaza çentikli modeller standart olarak mevcuttur.

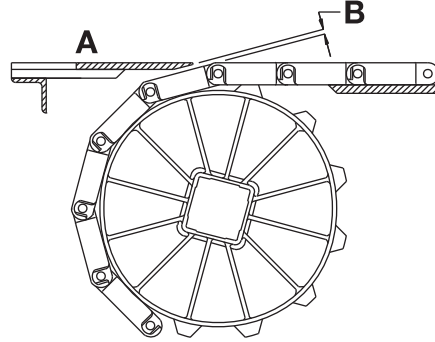
Dişli Tanımı		Diş Sayısı	A		B		C		E	
Dişli Çapı			Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm			inç	mm					
S888 Medium Slot, Medium Slot SSL, Large Slot SSL, Round Hole Enhanced										
6,5	165	10	2,77-2,925	70-74	3,00	76	6,5	165	3,61	92
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,9	201	4,24	108

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalan olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



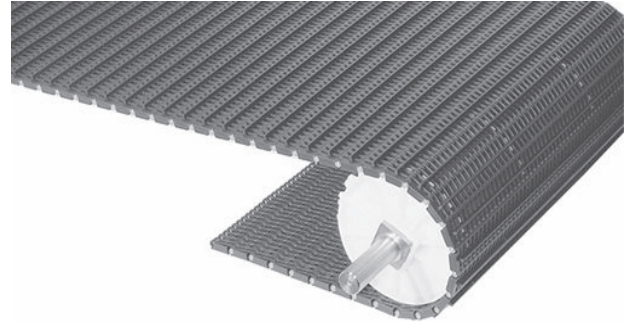
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

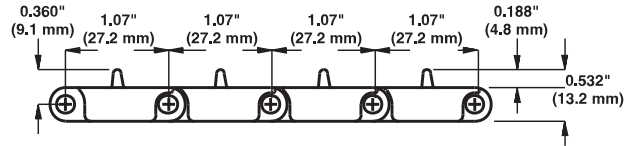
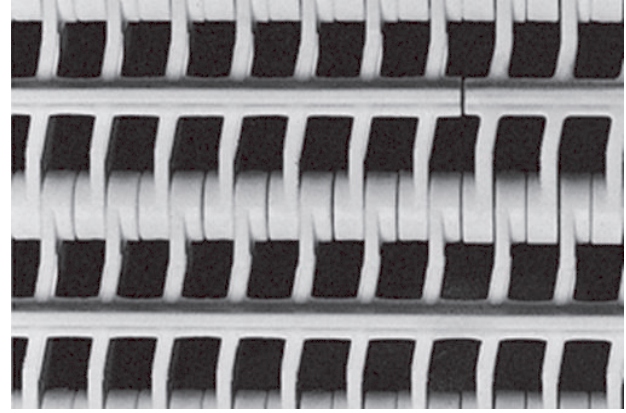
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

Open Grid

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


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Büyük açık alan mükemmel tahliye sağlar.
- Kısa boylu enine çıkıntılar, ürünlerin yukarı veya aşağı eğimde taşınmasına yardımcı olur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Enine çıkıntı yüksekliği: 0,188 inç (4,8 mm).
- Normal çıkıntı girintisi: 0,25 inç (6,4 mm).

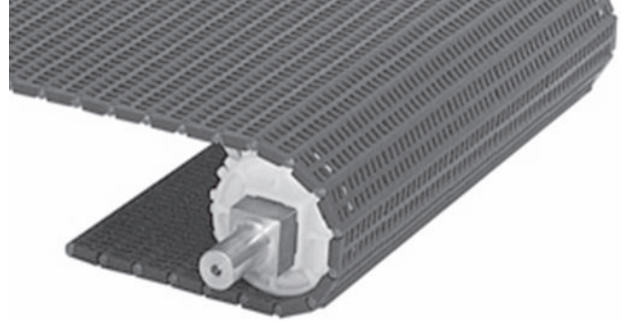

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,81	3,95
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	0,84	4,09
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,26	6,14
Asetal ¹	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,26	6,14

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

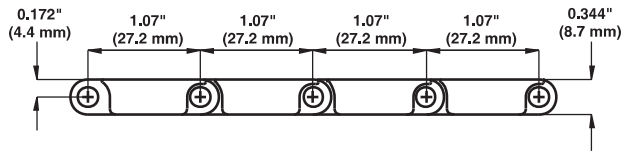
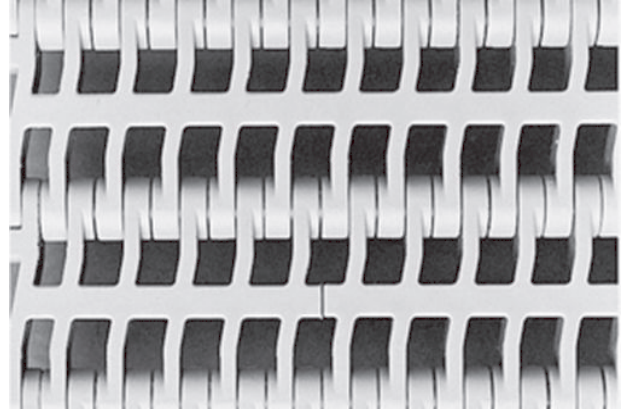
Flush Grid

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



Ürünle İlgili Notlar

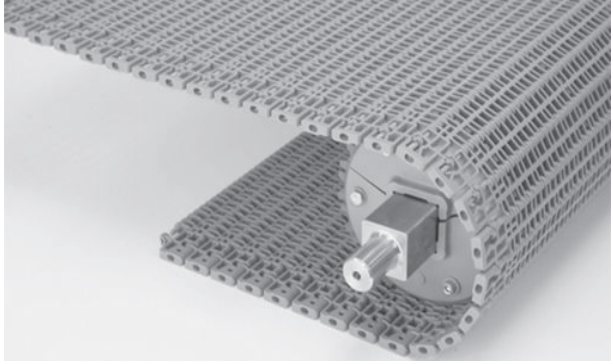
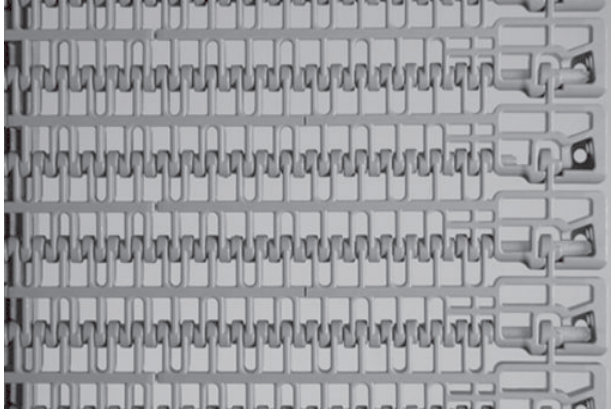
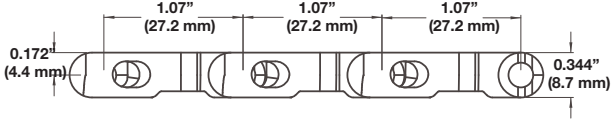
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzeyli açık desen ve tam düz kenarlar.
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Kutular için mükemmel yanıl hareket sağlar.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,76	3,70
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,76	3,70
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	0,81	3,96
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,15	5,62
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,15	5,62
Yüksek Sıcaklık	Yüksek Sıcaklık	1200	1786	70 - 400	21 - 204	1,08	5,27
FR TPES	Polipropilen	750	1120	40 - 150	4 - 66	1,19	5,81
HR naylon	HR naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	1,10	5,40
HHR naylon	HHR naylon	1200	1790	-50 - 310	-46 - 154	1,10	5,40
Asetal ¹	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,15	5,62
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	350	521	34 - 150	1 - 66	0,89	4,35

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

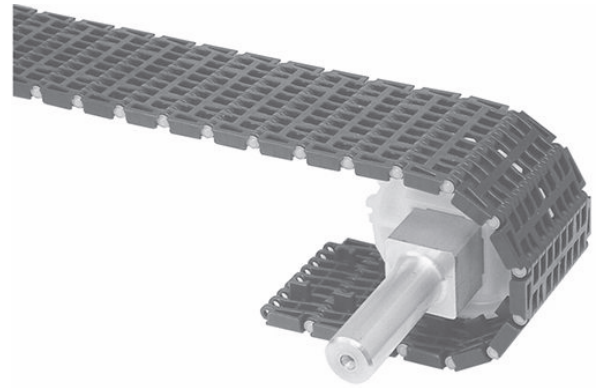
Open Flush Grid		
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	10	254
Genişlik Artışları ¹	1,0	25,4
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Açık Alan	%43	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Düzgün üst yüzeyli açık desen ve tam düz kenarlar. • Düz kenar, 42 inç (1066 mm) veya daha dar bantlar için özel aşınmaya dayanıklı naylon çubuk genişlemesi sağlar. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi'nin</i> başında verilmiştir. • Çubuk sabitleme tasarımına yer açmak için dış dişlilerin bant kenarından dişlinin merkez hattına 2,5 inç (63,5 mm) girintili olduğundan emin olun. • Kanatlar mevcuttur. 		
		
		
		

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,180 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,76	3,71
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,10	5,37
HR naylon	HR naylon	1200	1786	-50 - 240	-46 - 116	1,02	4,98
HHR naylon	HHR naylon	1200	1786	-50 - 310	-46 - 154	1,04	5,08

¹ Diğer artış seçenekleri de mevcut olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

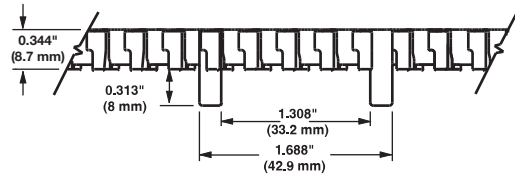
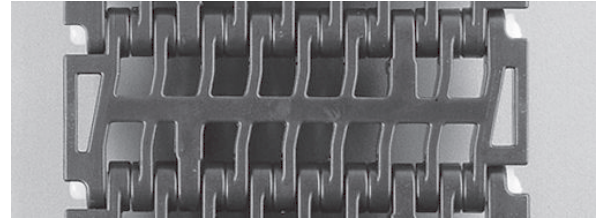
Mold to Width Flush Grid

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

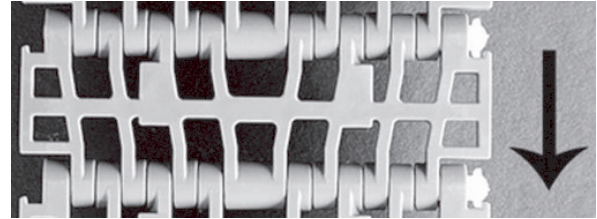


Ürünle İlgili Notlar

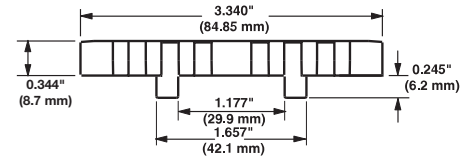
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- 3,5 inçten (89 mm) küçük hatve çaplı (10 dişli) dişlilerle uyumlu değildir. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekiyorsa parça dişli kullanmayın.
- Gereken dişliler:
 - 85 mm bant: bir dişli
 - 4,5 inç (114 mm) bant: en fazla üç dişli
 - 7,5 inç (191 mm) bant: en fazla beş dişli
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Seri 900 Flush Grid Mold to Width



Ok, tercih edilen gidiş yönünü gösterir



Seri 900 Flush Grid 85 mm Mold to Width

Bant Bilgileri

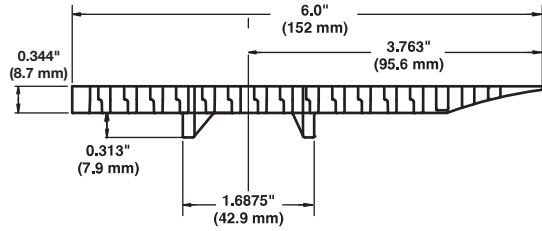
Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
inç	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polipropilen	Naylon	130	59	34 - 220	1 - 104	0,31	0,46
3,25	83	Asetal	Naylon	250	113	-50 - 200	-46 - 93	0,42	0,62
4,5	114	Polipropilen	Naylon	263	120	34 - 220	1 - 104	0,39	0,58
4,5	114	Asetal	Naylon	555	252	-50 - 200	-46 - 93	0,54	0,80
7,5	191	Polipropilen	Naylon	438	199	34 - 220	1 - 104	0,59	0,88
7,5	191	Asetal	Naylon	800	363	-50 - 200	-46 - 93	0,85	1,26
	85	Asetal	Naylon	275	125	-50 - 200	-46 - 93	0,38	0,57

ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

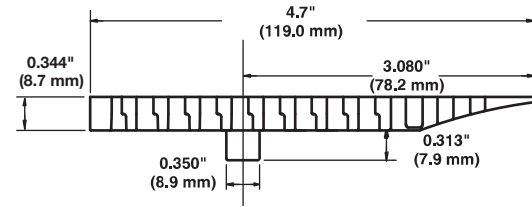
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	4,7	119
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Açık Alan	Dünya Nüfusunun %38'i	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

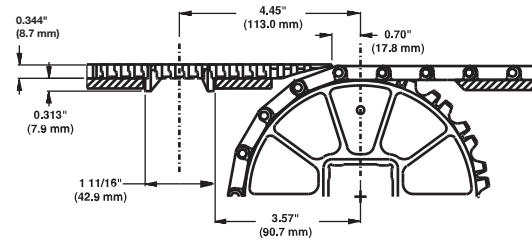
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. *S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.*
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlelerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekiyorsa parça dişli kullanmayın.
- Bant dayanımı hesaplamaları için bandın gerçek genişliğinden 1,5 inç (38 mm) çıkarın.
- Ayrıca 4,7 inç (119 mm) genişliğinde tek kılavuz askılı bant ve 6 inç (152 mm) genişliğinde çift kılavuz askılı bant halinde de bulunur.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



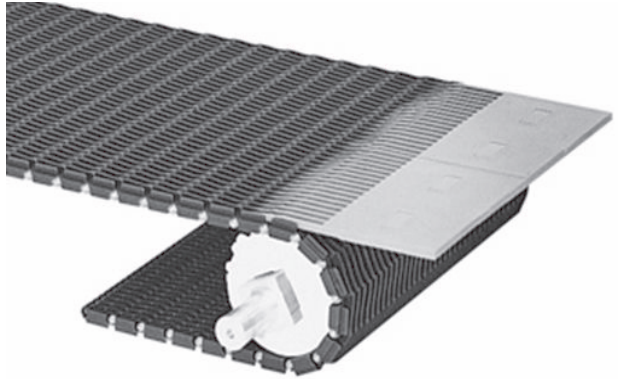
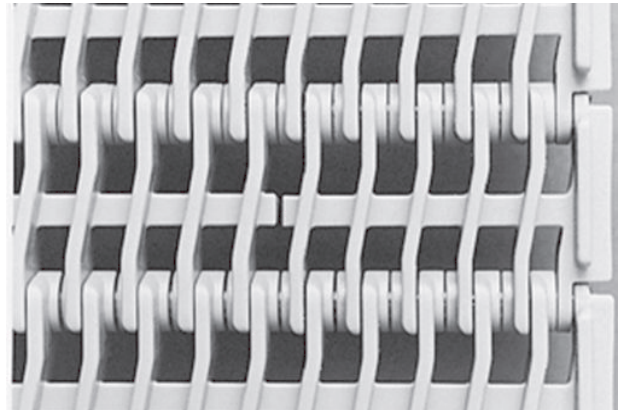
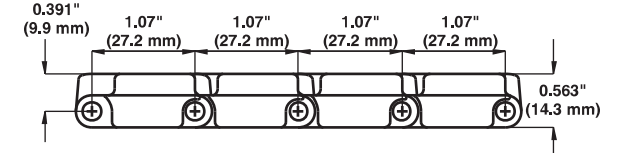
6,0 inç (152 mm) Çift kılavuz askılı bant



4,7 inç (119 mm) Tek kılavuz askılı bant


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,54
Asetal	Naylon	1480	2200	-50 - 200	-46 - 93	1,15	5,62
FR TPES	Naylon	1000	1490	40 - 150	4 - 66	1,63	7,95

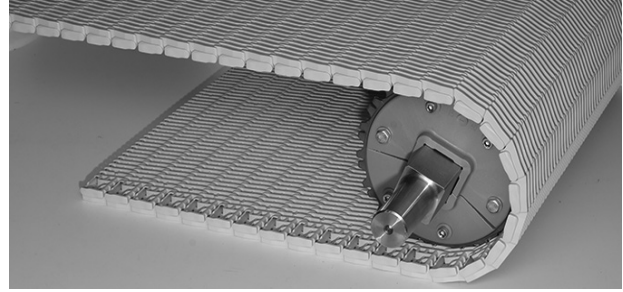
Raised Rib		
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	Dünya Nüfusunun %38'i	
Ürün Temas Alanı	%35	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir. • Kuru, yüksek sıcaklık uygulamalarında HR naylon kullanın. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plakalarıyla kullanılabilir. • Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 3/16 inç (4,7 mm) üzerine çıkar. 		
		
		
		

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,21
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,21
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,14	5,57
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,68	8,19
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,68	8,19
HR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	1,60	7,80
HHR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 310	-46 - 154	1,60	7,80
Asetal ¹	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,68	8,19

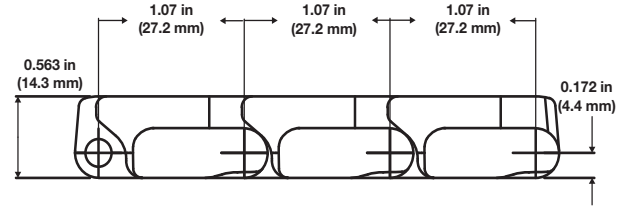
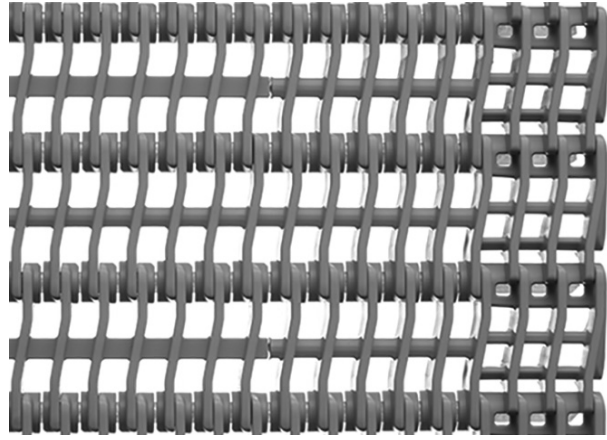
¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Raised Rib

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	4,7	118,4
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Açık Alan	Dünya Nüfusunun %38'i	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar, başsız	

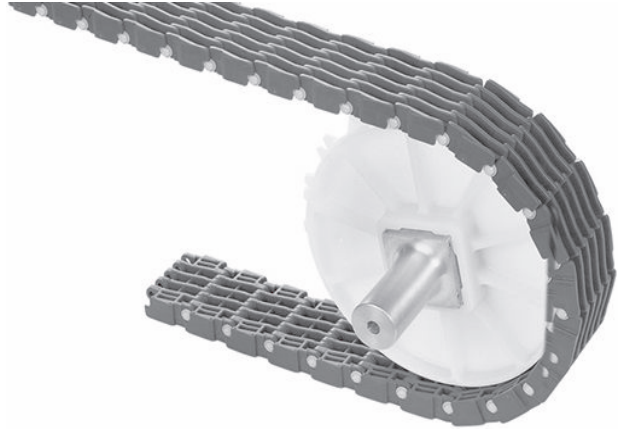

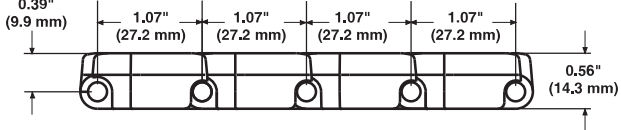

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.
- Ağır hizmet tipi kenar ve başsız pim kombinasyonu mikrodalga uygulamalarında termal genişlemenin neden olduğu pim kaymasını engeller.
- Intralox Pim Çıkarıcı ile uyumludur.
- Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plakalarıyla kullanılabilir.
- Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 3/16 inç (4,7 mm) üzerine çıkar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.


Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,22
Enduralox™ polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,07	5,22

Mold to Width Raised Rib

	inç	mm	
Hatve	1,07	27,2	
	1.1	29	
Kalıplanmış Genişlikler (Mavi asetal)	1,5	37	
	1,8	46	
	2.2	55	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1	
Açık Alan	%38 - %40		
Menteşe Şekli	Kapalı		
Tahrık Yöntemi	Merkez tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Yükseltilmiş nervürler bant genişliğinin tamamına yayılarak kutu dengesini artırır. • Naylon çubukçuklar daha uzun kullanım ömrü sağlar. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Hem küçük hem de büyük ürünleri destekleyerek kolay ürün değişimlerine olanak tanır. • 1,8 inç (46 mm) bant, daha yüksek sürtünmenin gerektiği uygulamalar için gri polipropilen seçeneğiyle de mevcuttur. • 10 fit (3 m) artışlarla sunulur. 			
			
			

Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
inç	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1.1	29	Asetal	Naylon	140	64	-50 - 200	-46 - 93	0,19	0,29
1,5	37	Asetal	Naylon	200	91	-50 - 200	-46 - 93	0,23	0,35
1,8	46	Asetal	Naylon	230	104	-50 - 200	-46 - 93	0,29	0,43
1,8	46	Polipropilen	Naylon	90	41	34 - 220	1 - 104	0,19	0,28
2.2	56	Asetal	Naylon	200 ¹	91 ¹	-50 - 200	-46 - 93	0,34	0,50

¹ İki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için 270 lb (122 kg).

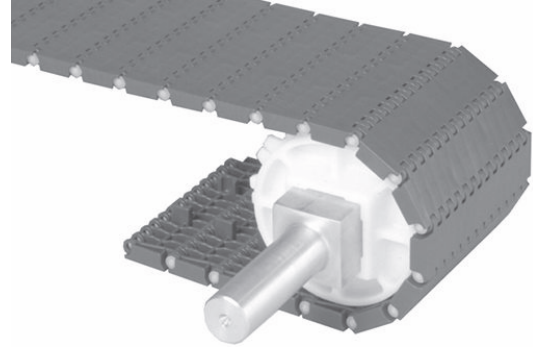
Flat Top			
	inç	mm	
Hatve	1,07	27,2	
Minimum Genişlik	2	51	
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4	
Açıklık Boyutu	-	-	
Açık Alan	%0		
Menteşe Şekli	Kapalı		
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey. • HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir. • Kuru, yüksek sıcaklık uygulamalarında HR naylon kullanın. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Cam ve diğer kapları taşımak için idealdir. 			

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,96	4,69
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,01	4,95
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,50	7,30
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,50	7,30
HR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	1,40	6,80
HHR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 310	-46 - 154	1,40	6,80
Asetal ¹	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,50	7,30
Algılanabilir polipropilen A22	Polietilen	650	967	34 - 150	1 - 66	2,21	10,79

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

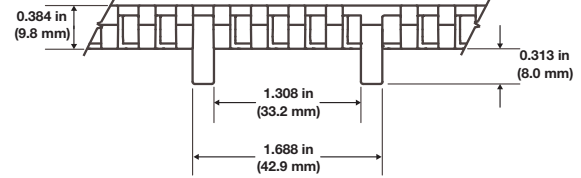
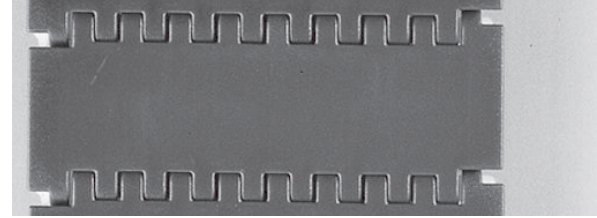
Mold to Width Flat Top

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

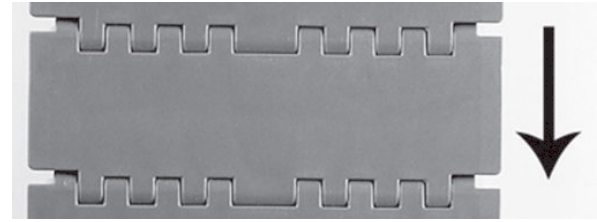


Ürünle İlgili Notlar

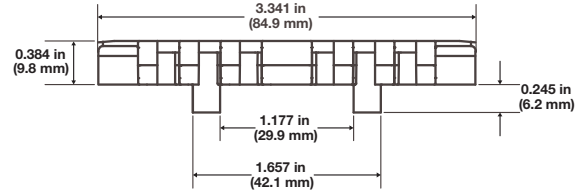
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekiyorsa parça dişli kullanmayın.
- 3,25 inç (83 mm) ve 85 mm banda tek dişli yerleştirilebilir. 4,5 inç (114 mm) banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir. 7,5 inç (191 mm) banda beş adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



S900 Flat Top Mold to Width



Ok, tercih edilen gidiş yönünü gösterir



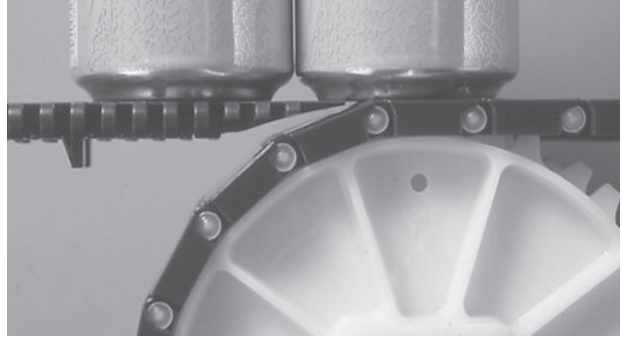
S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Bant Bilgileri

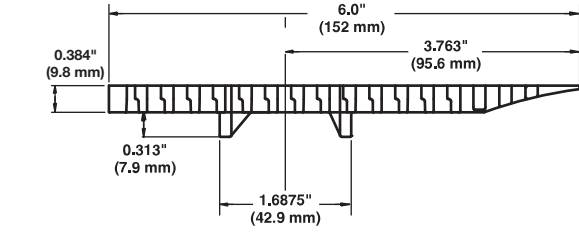
Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
inç	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polipropilen	Naylon	130	59	34 - 220	1 - 104	0,37	0,55
3,25	83	Asetal	Naylon	250	113	-50 - 200	-46 - 93	0,52	0,77
4,5	114	Polipropilen	Naylon	263	120	34 - 220	1 - 104	0,52	0,77
4,5	114	Asetal	Naylon	555	252	-50 - 200	-46 - 93	0,74	1,10
7,5	191	Polipropilen	Naylon	438	199	34 - 220	1 - 104	0,83	1,24
7,5	191	Asetal	Naylon	800	363	-50 - 200	-46 - 93	1,18	1,76
	85	Asetal	Naylon	500	227	-50 - 200	-46 - 93	0,50	0,74

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

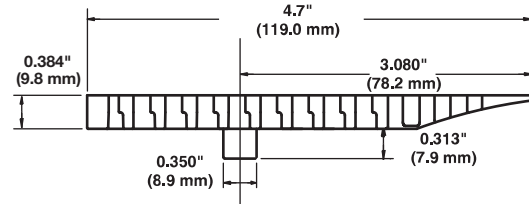
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	4,7	119
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

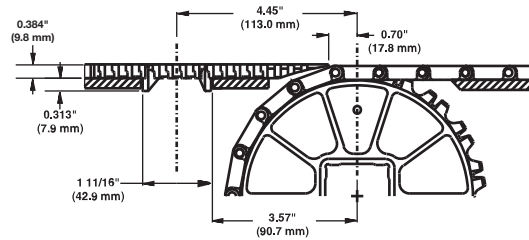
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aktarma kenarı bandın temel bir parçasıdır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. *S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.*
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlelerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Ayrıca 4,7 inç (119 mm) genişliğinde tek kılavuz askılı bant ve 6 inç (152 mm) genişliğinde çift kılavuz askılı bant halinde de bulunur.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekiyorsa parça dişli kullanmayın.



6,0 inç (152 mm) Çift kılavuz askılı bant



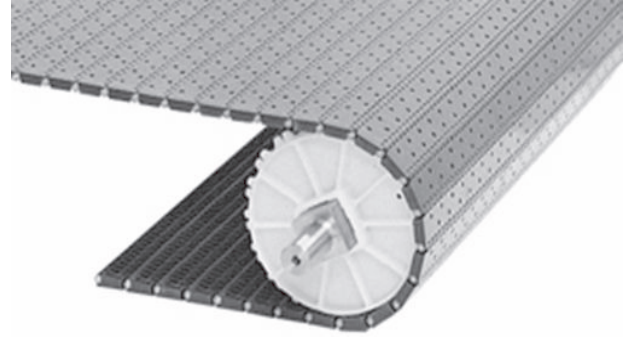
4,7 inç (119 mm) Tek kılavuz askılı bant


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,54
Asetal	Naylon	1480	2200	-50 - 200	-46 - 93	1,50	7,30

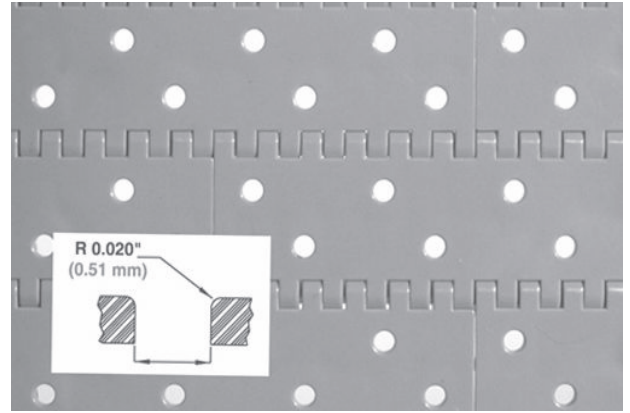
Perforated Flat Top

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

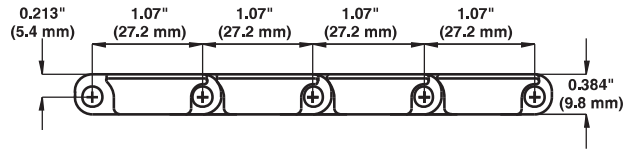


Ürünle ilgili Notlar

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



İç resim: kalıplanmış delik detayı



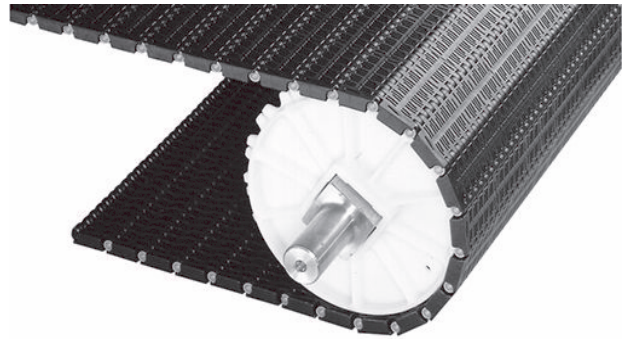
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı 1/8 inç		Bant ağırlığı 5/32 inç		Bant ağırlığı 3/16 inç	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	lb/ft ²	kg/m ²	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	-	-	0,93	4,54	-	-
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	-	-	0,98	4,79	-	-
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	-	-	1,46	7,11	-	-
FR TPES	Polipropilen	750	1120	40 - 150	4 - 66	-	-	1,59	7,76	-	-
HR naylon	Naylon	1200	1790	-50 - 240	-46 - 116	-	-	1,40	6,80	-	-
Asetal ¹	Polietilen	1000	1490	-50 - 70	-46 - 21	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
UVFR	UVFR	700	1042	-34 - 200	1 - 93	2,04	9,96	2,04	9,96	2,04	9,96

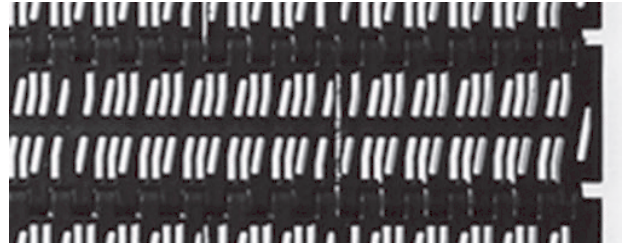
¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin. 1/8 inç (3,2 mm) ve 3/16 inç (4,8 mm) delik boyutları yalnızca asetale olarak mevcuttur.

Mesh Top

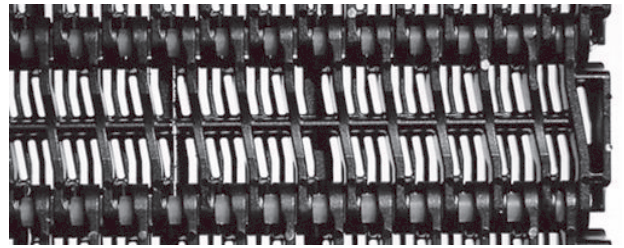
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2	51
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,05 × 0,31	1,3 × 7,9
Açık Alan	%24	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

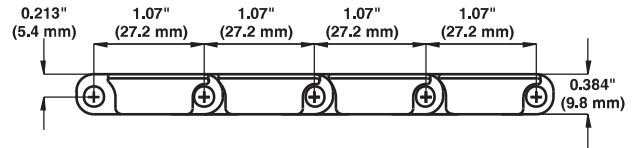
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Özellikle saplı ürünlerde ve suyun alınması uygulamalarında meyve ve sebze işlemek için idealdir.



Üst yüzey



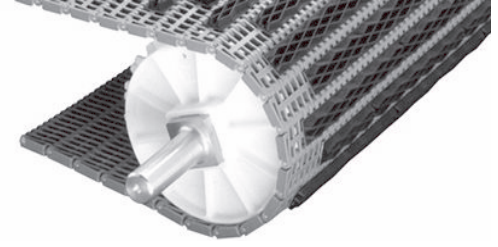
Alt yüzey


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1480	2200	34 - 200	1 - 93	1,39	6,79
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,55
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	0,99	4,84

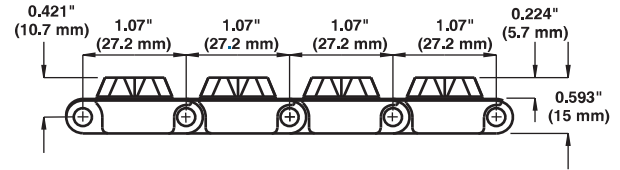
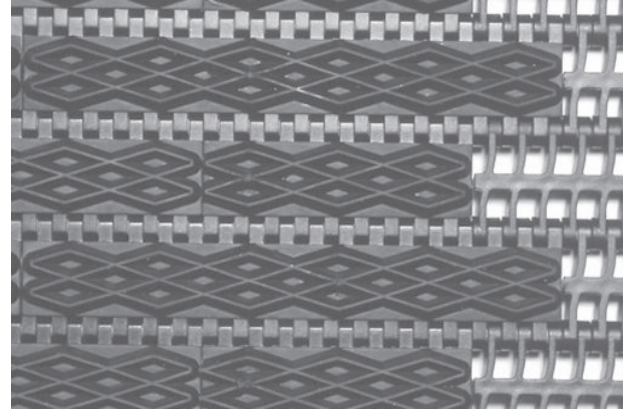
Elmas Sürtünme Yüz

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2,0	50,8
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal Polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanılacağı konveyörler tasarlanırken bu öğeleri göz önünde bulundurun.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanallı doğruğultuda sabitlemek gerekebilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).



Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (süreklili)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	45 Shore A	a	
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	56 Shore A	a	c
Polietilen	Doğal/Beyaz	Polietilen	350	520	-50 - 120	-46 - 49	1,50	7,32	56 Shore A	a	c

- - Tamamen uyumlu

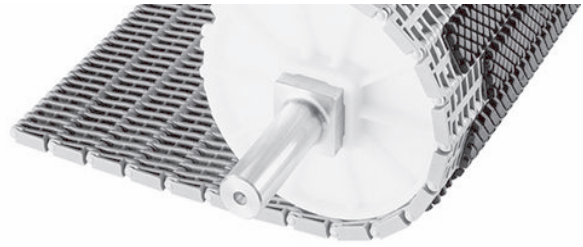
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

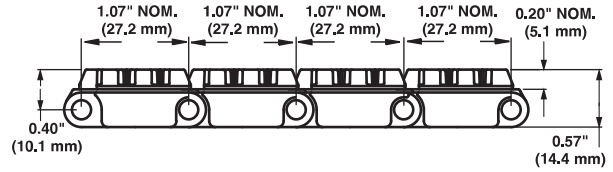
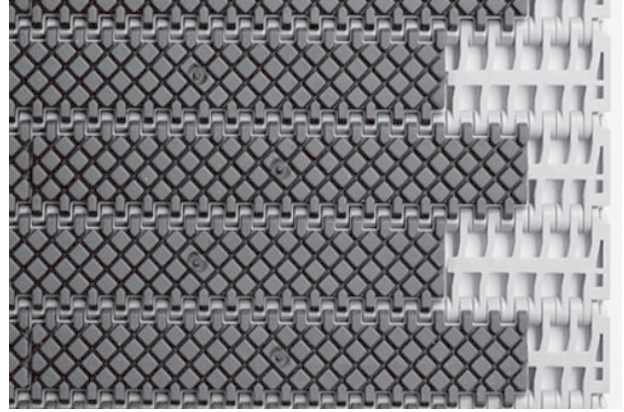
c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Square Friction Top

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


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- İki malzemeli kauçuk modüller taşıyamazları ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Bu bantı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bantı yanıl doğrudan sabitlemek gerekebilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).


Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,50	7,32	45 Shore A	a	
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,50	7,32	56 Shore A	a	c

• - Tamamen uyumlu

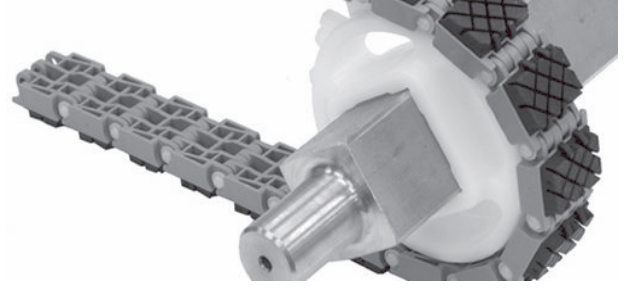
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

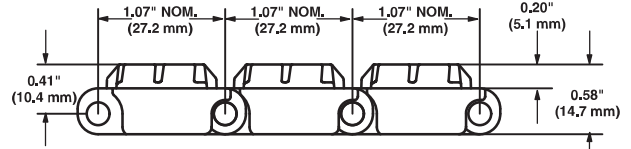
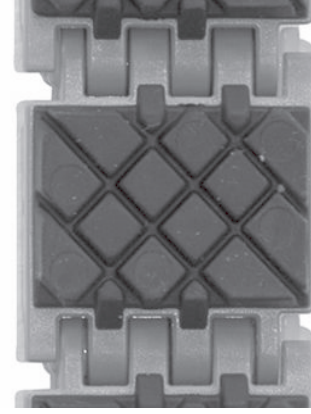
Mold to Width 29 mm Square Friction Top

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen, siyah kauçuklu gri asetale ve siyah kauçuklu mavi asetale seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Naylon	65	29	34 - 150	1 - 66	0,17	0,25	45 Shore A	a	
Asetal	Gri/Siyah	Naylon	140	64	-10 - 130	-23 - 54	0,21	0,31	54 Shore A		
Asetal	Mavi/Siyah	Naylon	140	64	-10 - 130	-23 - 54	0,21	0,31	54 Shore A		

- - Tamamen uyumlu

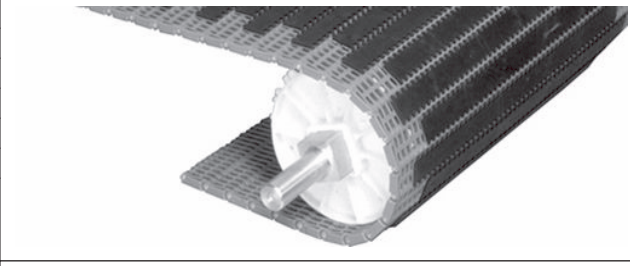
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

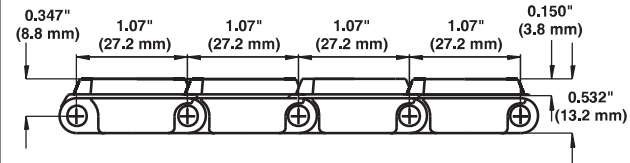
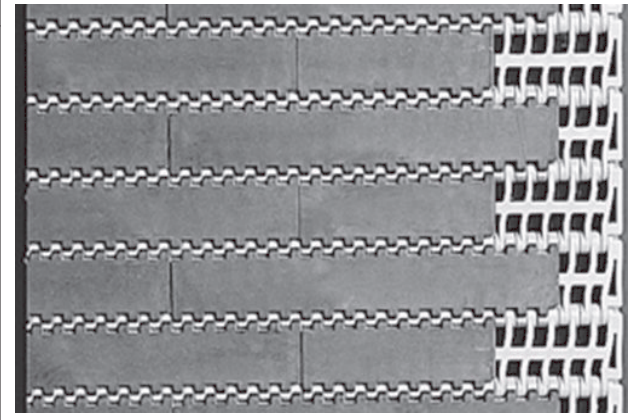
c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Flat Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	2,0	50,8
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanıl doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlariken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).


Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	45 Shore A	a	
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1000	1490	34 - 150	1 - 66	1,40	6,83	56 Shore A	a	c
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT Mavi/Mavi	Polipropilen	1000	1490	34 ila 212	1 ila 100	1,40	6,83	59 Shore A	a	c

- - Tamamen uyumlu


a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

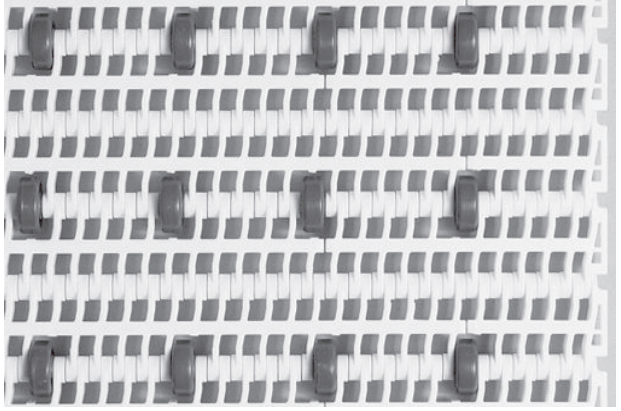
Flush Grid with Insert Rollers

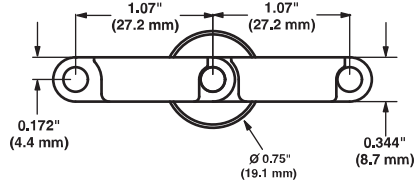
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	Dünya Nüfusunun %38'i	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Asetal rulolar kullanılır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren uygulamalarda kullanılır.
- Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5 ila %10'udur.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeridi yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Özel rulo yerleşim seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliği boyunca standart rulo aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm) hizalı veya çaprazlama.
- Bant uzunluğu boyunca standart rulo aralıkları: 1,07 inç (27,2 mm), 2,14 inç (54,4 mm).
- Minimum rulo girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).



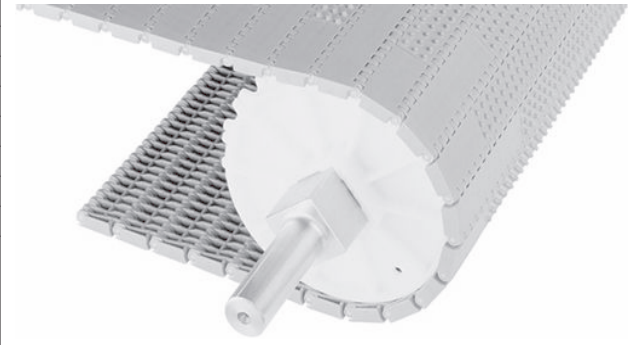


Bant Bilgileri

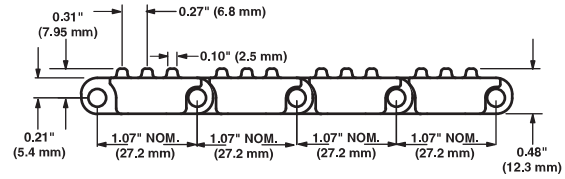
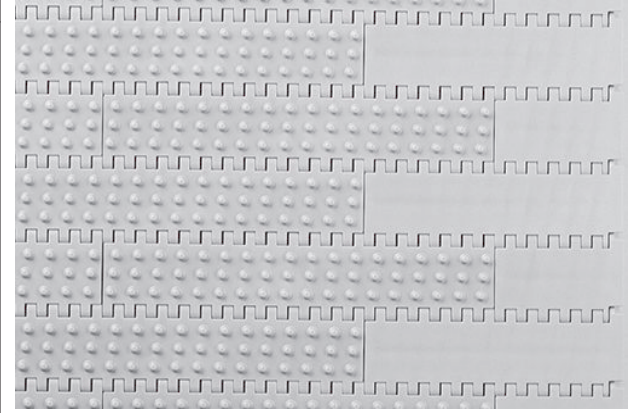
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı						Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		Rulo Genişlik Aralaması						°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
		2 inç	51 mm	3 inç	76 mm	4 inç	102 mm				
Polipropilen	Polipropilen	490	730	550	820	590	880	34 - 220	1 - 104	0,76	3,71
Asetal	Polipropilen	1030	1530	1170	1740	1240	1850	34 - 200	1 - 93	1,15	5,61

Damla Yüz

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


Ürünle İlgili Notlar

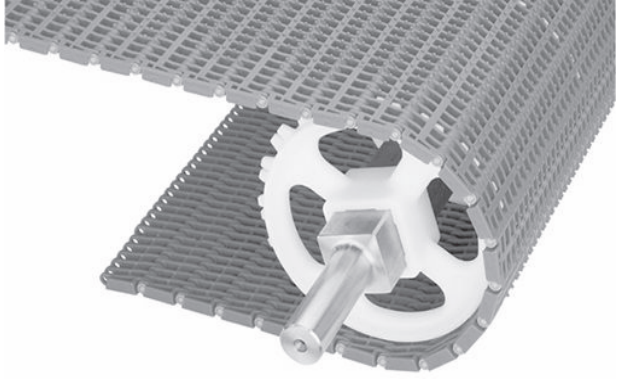
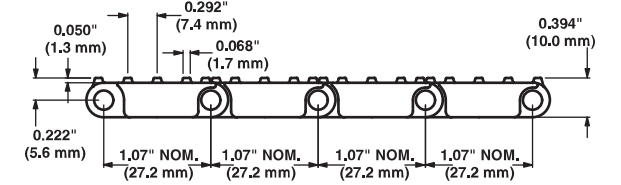
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Yumak çözme uygulamaları için idealdir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,98	4,78

¹ Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft²'tir (360 kg/m). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Flush Grid Nub Top

	inç	mm	
Hatve	1,07	27,2	
Minimum Genişlik	6	152	
Genişlik Artış Aralığı	0,33	8,4	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1	
Açık Alan	Dünya Nüfusunun %38'i		
Ürün Temas Alanı	%3		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlar. • Flush Grid kenar modülleriyle üretilir. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. • Yalnızca S900 Flush Grid temel kanatlarla kullanılabilir. • Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 2 inç (51 mm) yapı. 			
			

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı ¹		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,80	3,91

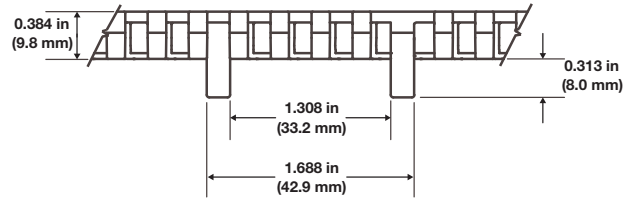
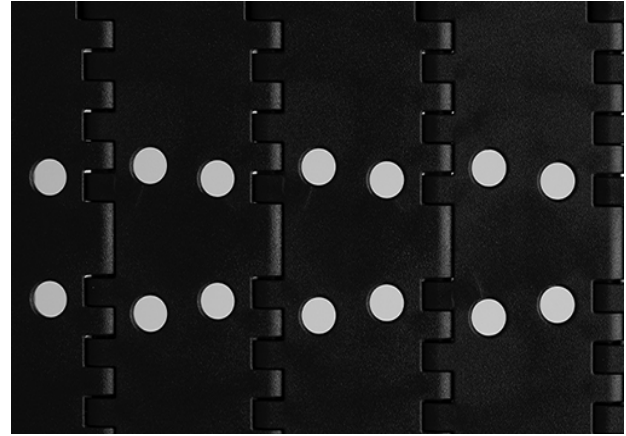
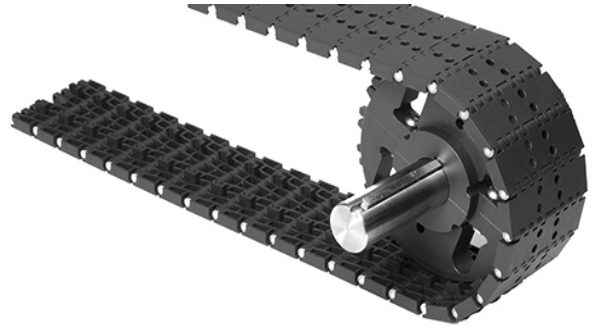
¹ Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft²'tir (360 kg/m).

S900 Mold to Width Flat Top with Holes

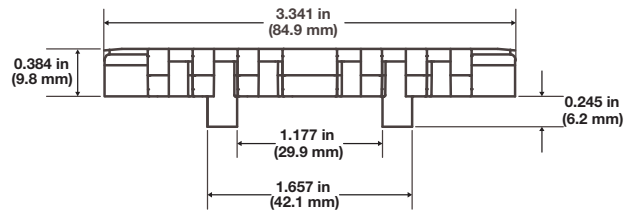
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,35	85
	4,5	114
Açık Alan	Ürün notlarına bakın	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlara sahiptir.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Sessiz çalışma ve iyi vakum performansı için deliklerde pah kırılmış üst kenar bulunmaktadır.
- Pim malzemesi aşınmaya dayanıklıdır.
- UL94 alevlenirlik sınıfı V2 olan HHR naylon bant malzemesi, pim sıyrıcılar ve ışık test cihazları gibi yüksek sıcaklık uygulamaları için uygundur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Yüksek hızlı vakum uygulamalarında işlenmiş naylon parça dişli kullanın.
- Kolay montaj için parça dişli mevcuttur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Bandın menteşelerde %3 açık alanı ve deliklerde %3 ila %4 açık alanı vardır.
- Delik çapı: 3,35 inç (85 mm) bantta 0,217 inç (5,51 mm); 4,5 inç (114 mm) bantta 0,219 inç (5,56 mm).



S900 Flat Top 4,5 inç Mold to Width



S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Bant Bilgileri

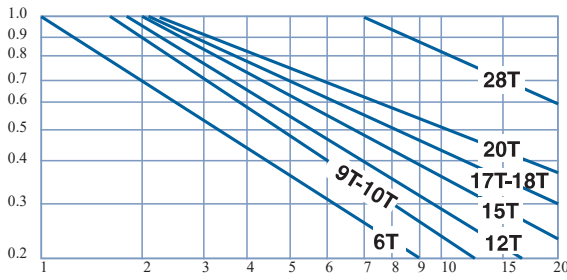
Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
inç	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,35	85	HHR naylon	Naylon	220	100	-50 - 310	-46 - 154	0,41	0,61
4,5	114	HHR naylon	Naylon	450	204	-50 - 310	-46 - 154	0,53	0,79

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmayüzü	Geridönüş ³
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13

Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.⁴ Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı. Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

Sağlamlık Katsayısı

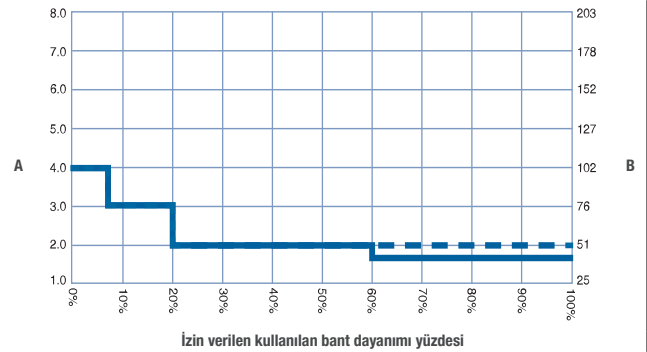


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Mühendislik Kılavuzu* içeriğinde bulunan *Bant Seçimi Yönergeleri* bölümüne bakın.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç

B dişli aralığı, mm

Düz çizgi: Flush Grid ve Raised Rib

Kesikli çizgi: Open Flush Grid

¹ Bandınızın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa listelenen bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,33 inçlik (8,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç'tir (51 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

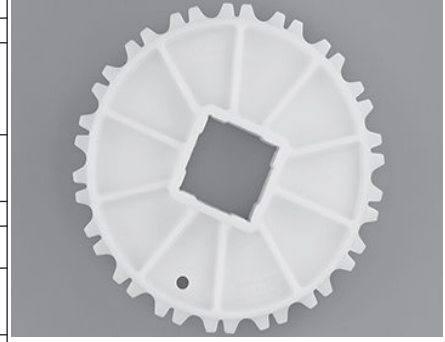
² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁴ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

Kalıplanmış Dişli¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
6 (%13,40)	2,1 ³	53 ³	2,2	56	0,75	19		1,0		25
9 (%6,03)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0	25	25
								1,5		40
10 (%4,89)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0		40
								1,5		
12 (%3,41)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1-	1,5	25 - 40	40
							11/2			
							1-15/16 - 23/16			
17 (%1,70)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16, 1-1/2 arası		30 - 40	
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-	1,5	25 - 40	40
							11/2			
							1-15/16			
20 (%1,23)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-	1,5	25 - 40	40
							11/2			
							1-15/16 - 23/16			


EZ Clean™ Dişli⁴

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁵	Kare inç	Yuvarlak mm ⁵	Kare mm
12 (%3,41)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 1,5 inç (40 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal dayanımı 650 lb/ft (967 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 650 lb/ft (967 kg/m) olarak düşürülür. 2,5 inç (60 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal dayanımı 1100 lb/ft (1637 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 1100 lb/ft (1637 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayılan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F'dir (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlemesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ 2,1 inç (53 mm) dişli çapına sahip dişliyi tutma hakkında daha fazla bilgi için Tutma Bilezikleri bölümüne bakın.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 1,5 inç (40 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, 650 lb/ft (967 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 650 lb/ft (967 kg/m) olarak derecelendirilir. 2,5 inç (60 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, 1100 lb/ft (1637 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 1100 lb/ft (1637 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar kendileri için yayılan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F'tür (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

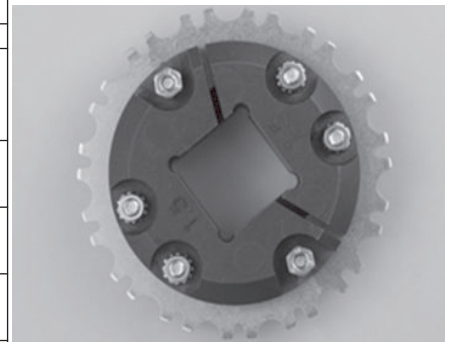
⁵ Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki anahtarın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbek dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için sıkıştırma vidalarına sahip değildir. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlemesi gerekir. ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Parça Metal Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
10 (%4,89)	3,5	89	3,6	91	1,5	38		1,5		40
12 (%3,41)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
15 (%2,19)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1-3/16, 1-1/4	1,5	30, 40	
17 (%1,70)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			40	40
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5; 2,5		40 60
20 (%1,23)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5; 2,5		40 60
28 ³ (%0,63)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60

Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalarıyla Azaltılmış Boşluklu Parça Metal Dişli⁴

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁵	Kare inç	Yuvarlak mm ⁵	Kare mm
15 (%2,19)	5,1	130	5,3	135	1,5	38		1,5		40
17 (%1,70)	5,8	147	6,1	155	1,5	38				40
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60
20 (%1,23)	6,8	173	7,0	178	1,5	38		1,5; 2,5		40
28 ⁶ (%0,63)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		2,5		60



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlemesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ Dişli çapı 9,8 inç (249 mm) olan 28 dişli parça dişlileri, Seri 900 tipi asetel bant ile birlikte kullanmayın. Bunun yerine, her zaman 9,7 inç (246 mm) hatve çaplı parça dişliler kullanın. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

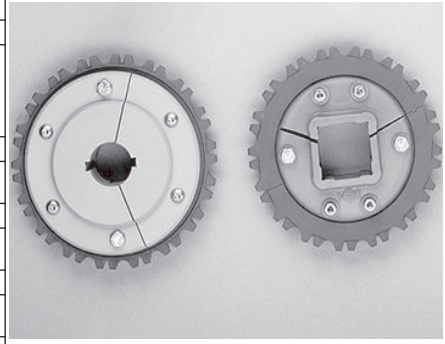
⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁵ Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlemesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

⁶ Dişli çapı 9,8 inç (249 mm) olan 28 dişli parça dişlileri, Seri 900 tipi asetel bant ile birlikte kullanmayın. Bunun yerine, her zaman 9,7 inç (246 mm) hatve çaplı parça dişliler kullanın. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Kalıplanmış Diş Levhası Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
15 (%2,19)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1	1,5	30	40
							1-3/16		40	
17 (%1,70)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			30	40
								40		
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4	1,5		40
							1-1/2	2,5		60
20 (%1,23)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5		40
								2,5		60

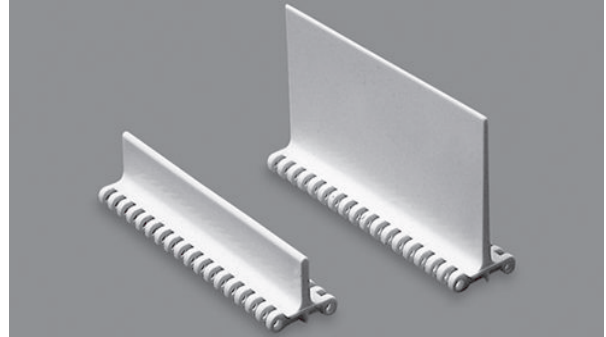

Naylon Parça Dişli³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
18 (%1,52)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30	40


Düz Yüzeyleli Kanatlar (Streamline)

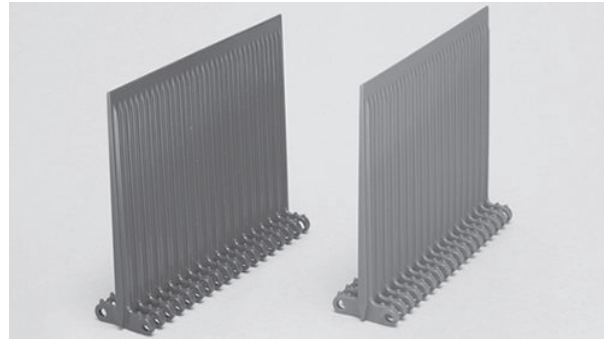
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen, asetal
2	51	
3	76	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylelidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).


Flush Grid Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)

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

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



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

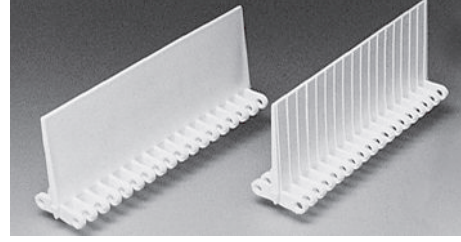
² Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlemesi gerekir. ABD'deki yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN 6885 standardıyla uyumludur.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Düz Kalbur Temel Kanatlar (Streamline/Yapışmaz)

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

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

**Açık Düz Kalburlu Düz Kenarlı Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz)**

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, ısı dayanımlı (HR) naylon, yüksek ısı dayanımlı (HHR) naylon

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

**Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline Kauçuk)**

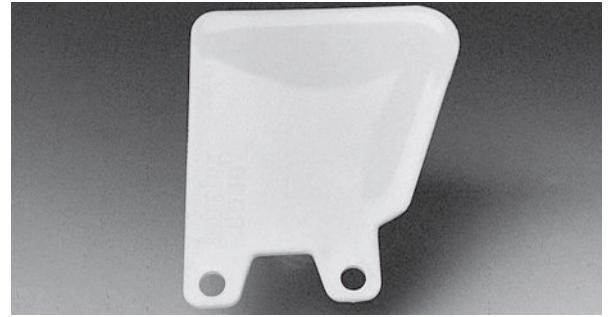
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen
2	51	
3	76	

- Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

**Yan Korumalar**

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

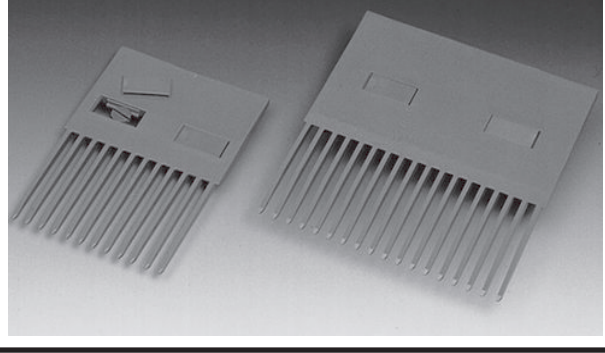
- Yan korumalar, standart üst üste binen tasarıma sahiptir ve bandın herhangi bir bağlama elemanı gerektirmeyen bütünlük bir parçasıdır.
- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür (ürün dostu). Gerekirse yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönlendirilebilir.
- 6, 9 ve 10 dişli sahip dişliler etrafında dönerken, yan korumalar dışarı doğru açılarak yan korumanın üst kısmında küçük ürünlerin düşmesine olanak veren bir boşluk açar. Yan korumalar, 12 dişli sahip veya daha büyük dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Minimum girinti: 1 inç (25,4 mm).
- Yan korumalarla bir kanadın kenarı arasındaki standart boşluk 0,2 inç'tir (5 mm).



Taraklı Aktarma Tavaları

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

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


Aşağıda Tutma Askıları

Mevcut Açık Pay		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,16	4,1	Asetal
0,35	8,9	

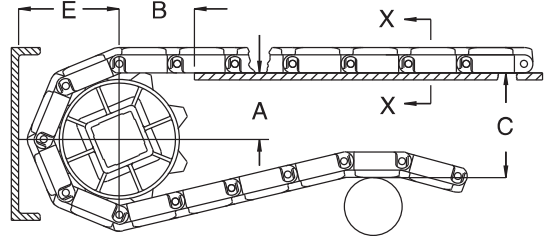
- Askılar bir sıra atlayarak yerleştirilir.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu geçişte bir taşımayüzü radius tasarımı kullanın.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için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


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S900 Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Nub Top, Perforated Flat Top¹										
2.1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3.1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3.5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5.1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5.8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6.1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6.8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9.8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
S900 Flush Grid Nub Top¹										
2.1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,22	31	2,19	56	1,35	34
3.1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,52	39	3,17	81	1,85	47
3.5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,64	42	3,51	89	2,02	51
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,75	44	4,19	106	2,35	60
5.1	130	15	2,34-2,40	59-61	1,95	50	5,19	132	2,86	73
5.8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,09	53	5,87	149	3,20	81
6.1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,12	54	6,21	158	3,37	86
6.8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,25	57	6,89	175	3,70	94
9.8	249	28	4,58	116	2,92	74	9,61	244	5,06	129
S900 Raised Rib, Flush Grid with Insert Rollers, Open Grid¹										
2.1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,73	44
3.1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,97	50
3.5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,23	57
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,73	69
5.1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,99	76
5.8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6.1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,52	89
6.8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9.8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,24	133
S900 Open Flush Grid¹										
2.1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3.1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3.5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5.1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5.8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6.1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6.8	173	20	3,21-3,25	81-83	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9.8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128

¹ "B" boyutunun alternatif yerleşim düzenleri için bkz. *Sarkma Önleyici Taşmayüzü Aşınma Şeridi Ayarı*.

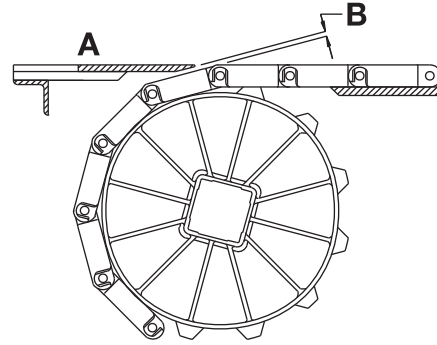
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S900 Diamond Friction Top, Flat Friction Top, Square Friction Top¹										
2.1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,76	45
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,96	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,22	56
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,72	69
5.1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,98	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,51	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,8 ²	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,23	133
S900 Mold to Width 29 mm Square Friction Top¹										
2.1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,27	32	2,38	60	1,54	39
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,58	40	3,36	85	2,04	52
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,70	94	2,21	56
4.1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,88	48	4,38	111	2,54	65
5.1	130	15	2,34-2,40	59-61	2,10	53	5,38	137	3,05	77
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,32	59	6,06	154	3,39	86
6,1	155	18	2,83-2,88	72-73	2,31	59	6,34	161	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,42	61	7,08	180	3,89	99
9,8	249	28	4,58-4,61	116-117	2,92	74	9,80	249	5,25	133
S900 Mold to Width Flat Top with Holes										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	6,2

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalan olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
2.1	53	6	0,147	3,7
3,1	79	9	0,095	2,4
3,5	89	10	0,084	2,1
4.1	104	12	0,071	1,8
5.1	130	15	0,057	1,4
5,8	147	17	0,050	1,3
6,1	155	18	0,047	1,2
6,8	173	20	0,042	1,1
9,8	249	28	0,029	0,7

¹ "B" boyutunun alternatif yerleşim düzenleri için bkz. *Sarkma Önleyici Taşımazlı Aşınma Şeridi Ayarı*.

² Dişli çapı 9,8 inç (249 mm) olan 28 dişli parça dişlileri, S900 asetal bantlarla birlikte kullanmayın. S900 asetal bantlarla birlikte her zaman dişli çapı 9,7 inç (246 mm) olan parça dişlileri kullanın.

Flat Top		
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.

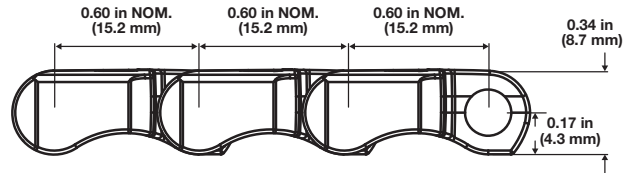
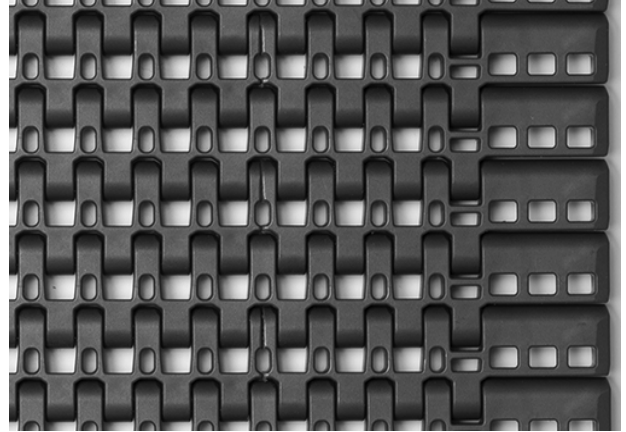
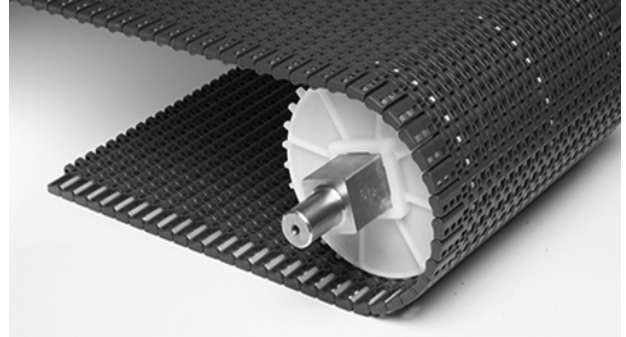
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Polipropilen	1500	2232	34 - 200	1 - 93	1,55	7,57
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490	34 - 220	1 - 104	1,07	5,22
Poliyeten	Poliyeten	600	893	-50 - 150	-46 - 66	1,11	5,42
HR naylon	Naylon	1000	1490	-50 - 240	-46 - 116	1,31	6,43

Flush Grid

	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Minimum Genişlik	9,0	228,6
Genişlik Artış Aralığı	3,0	76,2
Ürün Temas Alanı	%23	
Açık Alan	%24	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı; başsız	

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğu ve dolaylı olarak yayanmayı azaltır.
- Ateş azdırmaz termoplastik polyester (FR TPES) bant malzemesi, yangın önleyici uygulamalar için V-0 derecelidir. Daha fazla bilgi için bkz. *Ateş Azdırmaz Termoplastik Polyester (FR TPES)*.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.

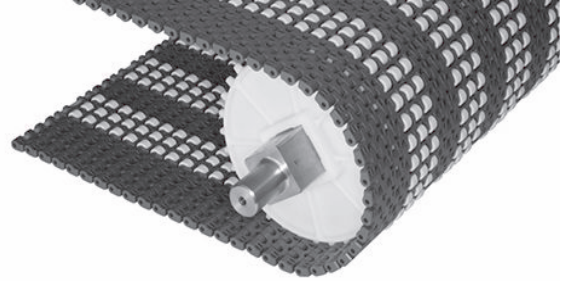


Bant Bilgileri

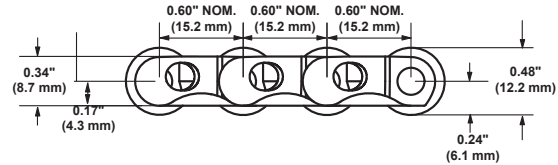
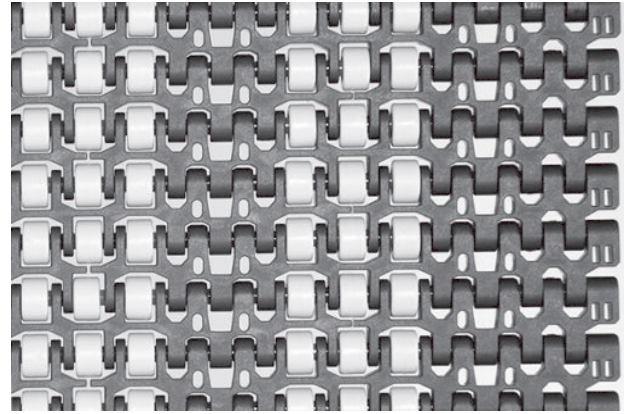
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (süreklil)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
FR TPES	Polipropilen	750	1120	40 - 150	4 - 66	1,21	5,907

Insert Roller

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	3,00	76
Açık Alan	%12,5	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	

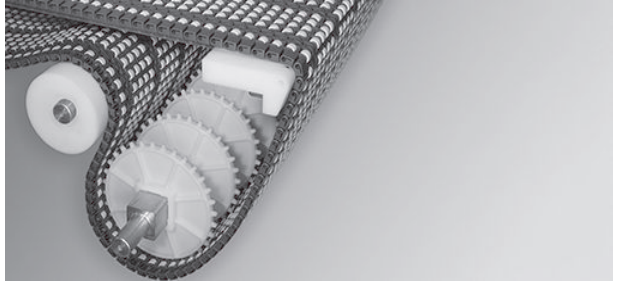
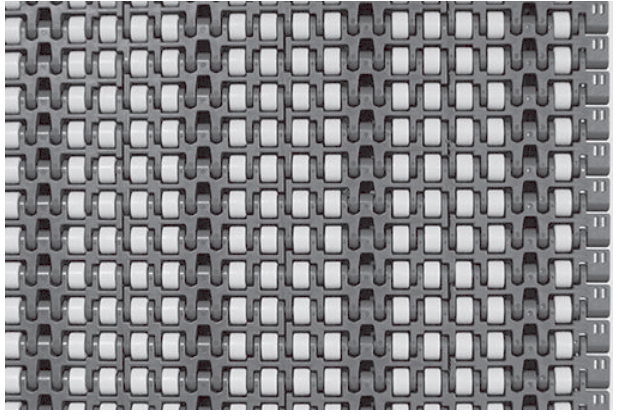
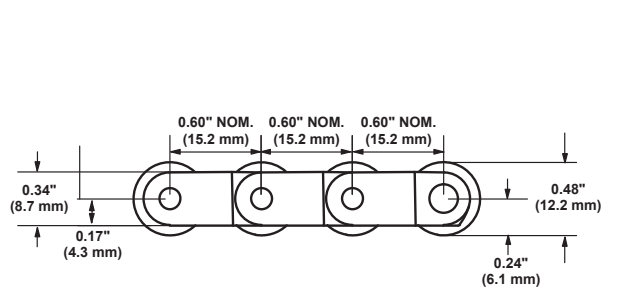

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar içerir.
- Rulolar bant yüzeyinin üstünden ve altından taşar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Rulo yoğunluğu: 240 rulo/fit² (2580 rulo/m²).
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında çentikli bıçak ağzlarıyla uyumludur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant, 1,38 inç (35,1 mm) genişliğinde veya daha dar paralel aşınma şeritleri kullanılarak desteklenebilir.
- Arka basıncın düşük olduğu uygulamalar için rulolar arasında aşınma şeridi yerleştirin. Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- 6 inç (152 mm) değerinin üzerindeki bant genişlikleri kilit örgülüdür.
- 6 inç (152 mm) bant, 0,44 inç (11,2 mm) rulo girintisiyle tam genişlikte kalıplanır.
- Sarı asetalden rulolar 0,3 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulolar, rulo bölgeleri arasında 1,5 inç (38,1 mm) olan gruplar şeklinde aralıklandırılır.
- Bandın kenarından rulonun kenarına rulo girintisi 2,25 inçtir (57,2 mm).
- Dişli konumları, bandın kenarından 1,5 inç (38,1 mm) girintilidir.
- Dişli konumları arasındaki mesafe 3,0 inçtir (76,2 mm).


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	1000	1490	-50 - 200	-46 - 93	1,7	8,3

High Density Insert Roller

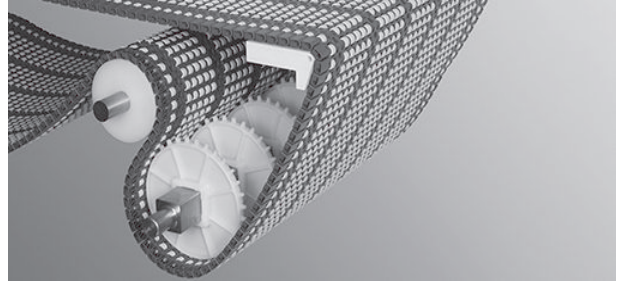
High Density Insert Roller		
	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	3,00	76,2
Açık Alan	%4	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar. • Rulolar bant yüzeylerinin üstünden ve altından taşar. • Her bir bant sırasında tüm bant genişliği boyunca tek bir başsız çubuk kullanılır. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir. • Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin. • Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına paralel şekilde aşınma şeridi yerleştirin. Konveyörde üretim ve kurulum toleransının yanı sıra uygun bant desteğinin sağlanması için 0,50 inç (13 mm) genişliğinde aşınma şeridi kullanılması önerilir. En fazla 0,75 inç (19 mm) genişliğinde aşınma şeridi kullanılmasına izin verilir. • Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında bıçak ağızlarıyla uyumludur. Yüksek hızlı uygulamalar ve yük uygulamaları için uçlu rulo önerilir. • Sarı asetale rulolar 0,30 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur. • Rulo yoğunluğu: 320 rulo/fit² (3440 rulo/m²). • Rulo girintisi: Bandın kenarından rulonun kenarına kadar 0,70 inç (17,8 mm). • Dişli girintisi: bandın kenarından 1,5 inç (38,1 mm). • Dişli aralığı: 3,0 inç (76,2 mm) aralık. 		
		
		
		

Bant Bilgileri

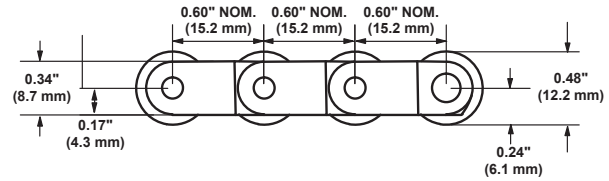
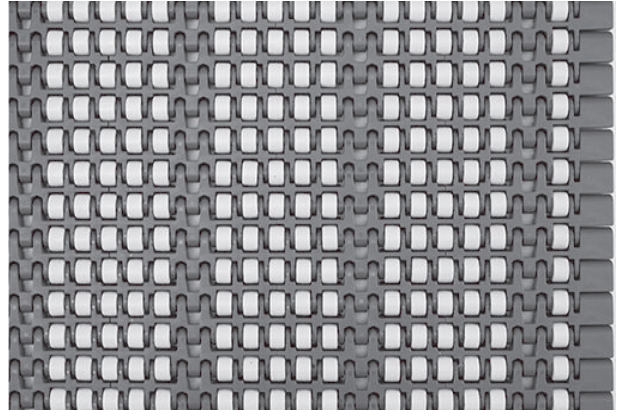
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi 0,180 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	1000	1490	-50 - 200	-46 - 93	1,87	9,13

High Density Insert Roller 85 mm

	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Minimum Genişlik	10	255
Genişlik Artış Aralığı	3,35	85
Açık Alan	%3,6	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

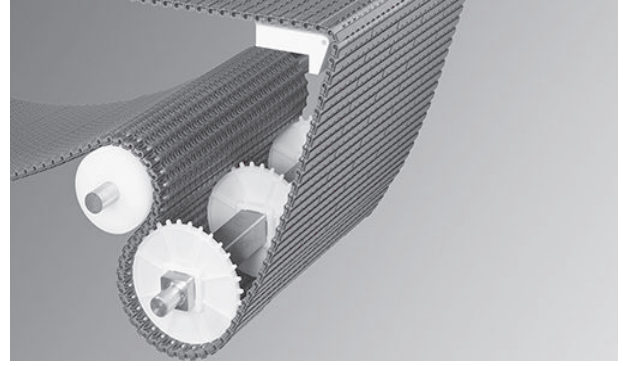
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar.
- Rulolar bant yüzeylerinin üstünden ve altından taşar.
- Her bir bant sırasında tüm bant genişliği boyunca tek bir başsız çubuk kullanılır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına paralel şekilde aşınma şeridi yerleştirin. Üretim ve montaj toleransı bırakmak için yeterli bant desteği sağlarken 0,50 inç (13 mm) genişliğinde aşınma şeritleri kullanın. Maksimum aşınma şeridi 0,75 inçtir (19 mm).
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında bıçak ağızlarıyla uyumludur. Yüksek hızlı uygulamalar ve yük uygulamaları için uçlu rulo önerilir.
- Sarı asetal rulolar 0,30 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulo yoğunluğu: 360 rulo/ft² (3875 rulo/m²).
- Rulo girintisi: Bandın kenarından rulonun kenarına kadar 0,89 inç (22,6 mm).
- Dişli girintisi: bandın kenarından 1,67 inç (42,5 mm).
- Dişli aralığı: 3,35 inç (85 mm) aralık.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	1000	1490	-50 - 200	-46 - 93	1,95	9,52

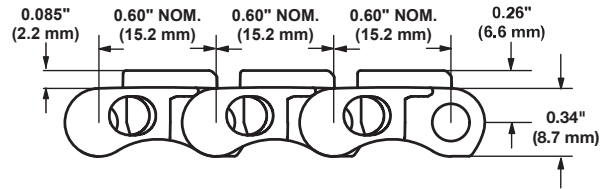
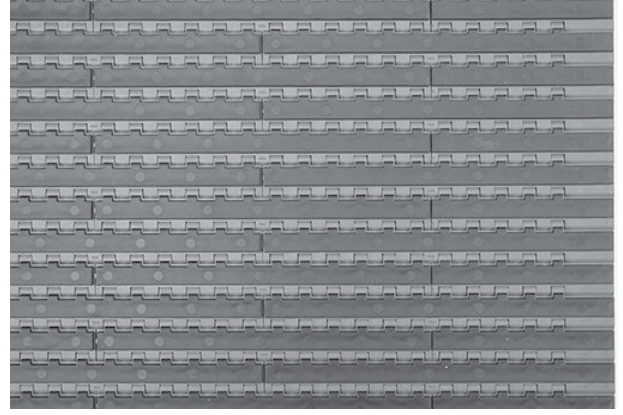
Flat Friction Top 85 mm

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğu ve dolaylı olarak yaylanmayı azaltır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Dişliyi kavramada tutmak için minimum geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve boyutu, bandın 0,75 inç (19 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar. Paket taşıma uygulamaları için bir dinamik uçlu rulo kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Temel/sürtünme rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Asetal	Gri/Siyah	Naylon	1500	2230	-10 - 130	-23 - 54	1,80	8,79	54 Shore A	•	

• - Tamamen uyumlu

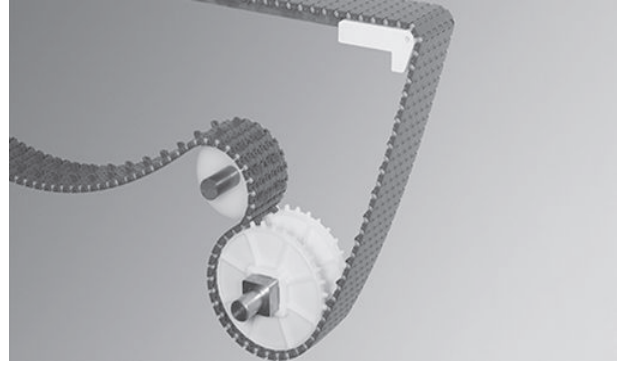
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

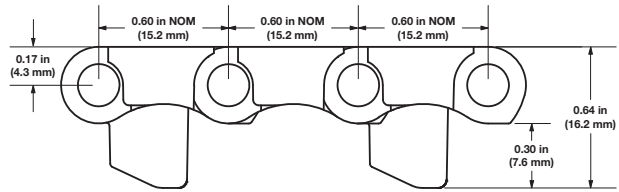
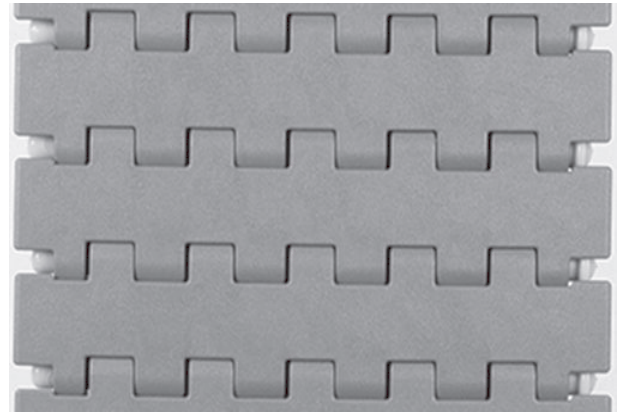
c - Bu elastomer, bu yönergenin test edilmesine tabi değildir.

Mold to Width Flat Top with Tabs

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	3,35	85
	4,50	114
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Sabitleme elemanı; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

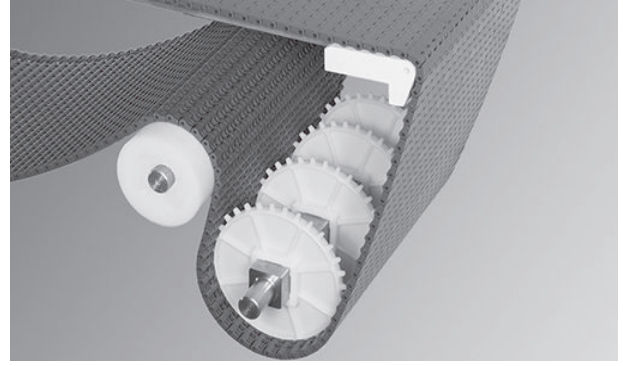
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- İzleme askıları yanıl izleme sağlar.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- 3,25 inç (83 mm) askılı bantlar bir dişli kullanır.
- 4,50 inç (114 mm) ve 3,35 inç (85 mm) askılı bantlar üç adede kadar dişli kullanır.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,00/-0,50 mm).
- 3,35 inç (85 mm) kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanmasını sağlayacak şekilde standart 1,65625 inç (42,1 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 3,25 inç (83 mm) ve 4,50 inç (114 mm) kalıplanmış kılavuz askıları, bandın düzgün hizalanmasını sağlayacak şekilde standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.


Bant Bilgileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Asetal	Naylon	406	600	-50 - 200	-46 - 93	0,44	0,65
3,35	85	Asetal	Naylon	419	620	-50 - 200	-46 - 93	0,44	0,65
4,50	114	Asetal	Naylon	563	840	-50 - 200	-46 - 93	0,60	0,89

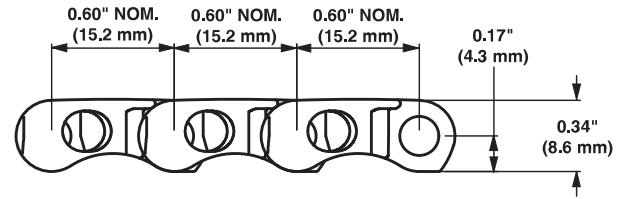
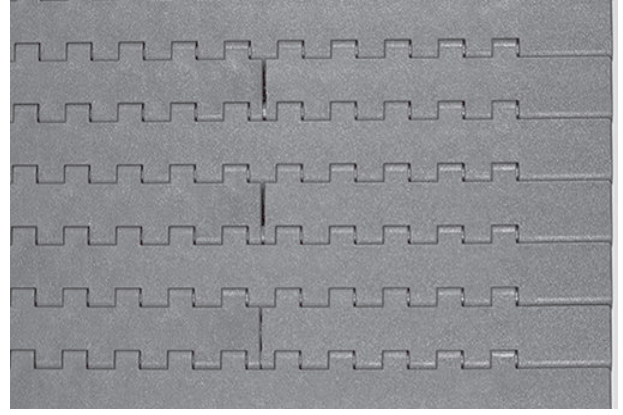
Flat Top 85 mm

	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Minimum Genişlik	10	255
Maksimum Genişlik	67	1700
Genişlik Artış Aralığı	3,35	85
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

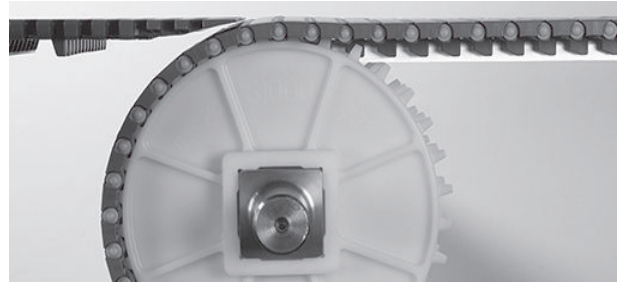
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğu ve dolaylı olarak yaylanmayı azaltır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve boyutu, bandın 0,75 inç (19 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar.
- Paket taşıma uygulamaları için dinamik uçlu rulo önerilir.
- Dişli bağlantısını korumak için minimum geri dönüş gerilimi gereklidir.



Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Polipropilen	1500	2230	34 - 200	1 - 93	1,55	7,57

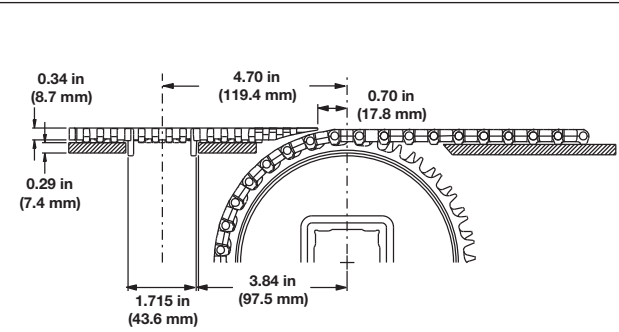
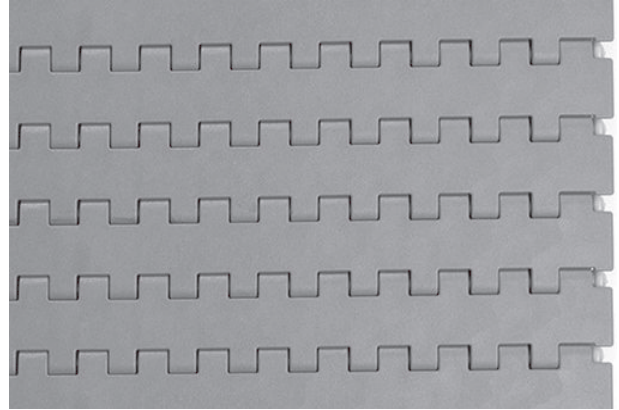
Flat Top ONEPIECE™ Live Transfer 6,3 inç

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Götürme bantlarına sorunsuz kendi temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Üç dişli kullanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidişliliği* içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidişlilik tablosuna bakın.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götüreme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. *S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar*.
- 1,50 inç (38,1 mm) veya daha büyük hatve çapı olan dişliler gerektirir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılamaz.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.

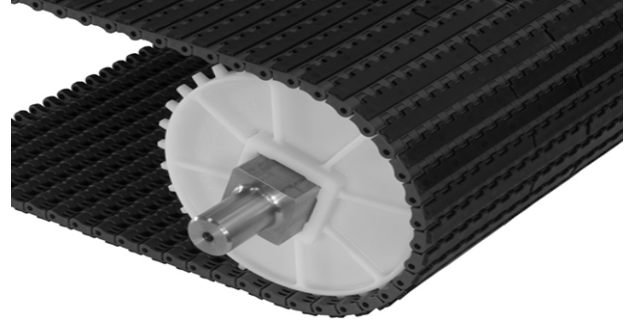


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	500	744	-50 - 200	-46 - 93	0,78	3,81

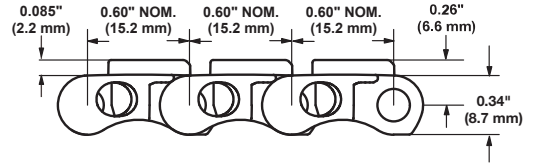
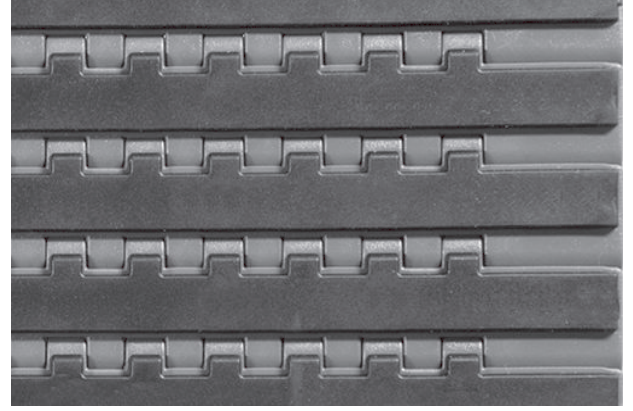
Flat Friction Top

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Siyah kauçuklu gri asetale olarak mevcuttur.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sürtünme Yüzü bandın kenarına kadar uzar (girintisiz).
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bir arada, bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Temel/sürtünme rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum kabul edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Asetal	Gri/siyah	Naylon	1500	2232	-10 - 130	-23 - 54	1,80	8,79	54 Shore A	•	
Asetal	Beyaz/beyaz	Naylon	1500	2232	-10 - 130	-23 - 54	1,80	8,79	54 Shore A	•	

- - Tamamen uyumlu

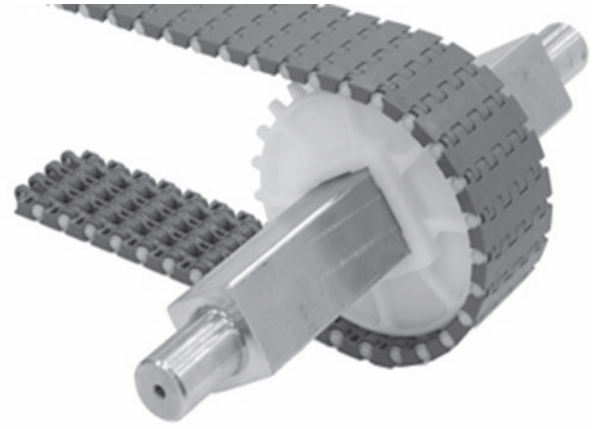
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Bu elastomer, bu yönergenin test edilmesine tabi değildir.

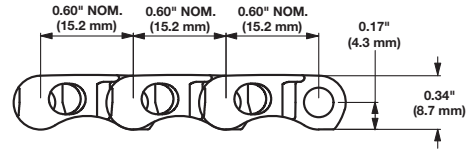
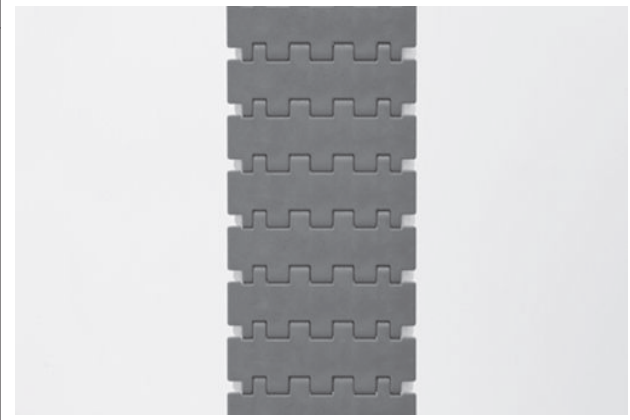
Mold to Width Flat Top

	inç	mm
Hatve	0,6	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1.1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2.2	55
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 29 mm ve 37 mm bantlarda tek dişli kullanılır.
- 46 mm ve 55 mm bantlar en fazla iki dişli kullanabilir.

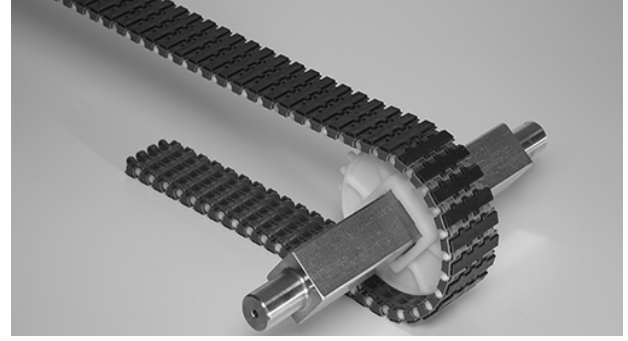


Bant Bilgileri									
Bant Eni		Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1.1	29	Asetal	Naylon	140	64	-50 - 200	-46 - 93	0,15	0,22
1,5	37	Asetal	Naylon	200	91	-50 - 200	-46 - 93	0,19	0,28
1,8	46	Asetal	Naylon	230	104	-50 - 200	-46 - 93	0,23	0,35
2.2	55	Asetal	Naylon	201 ¹	91 ^a	-50 - 200	-46 - 93	0,28	0,42

¹ İki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için 270 lb (122 kg)

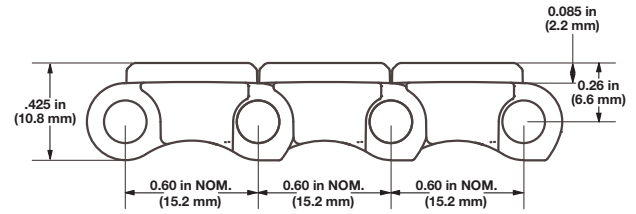
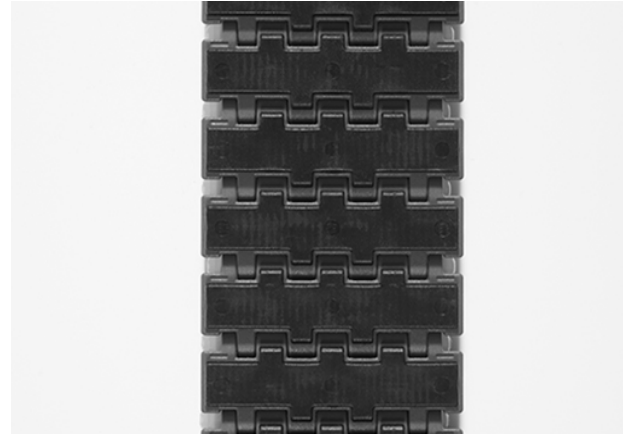
Mold to Width Flat Friction Top

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sürtünme yüzü bandın kenarına kadar girintisiz uzar.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Siyah kauçuklu gri asetale olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 29 mm bantlar tek dişli kullanır.
- 55 mm bantlar iki adede kadar dişli kullanılabilir.



Bant Bilgileri

Bant Genişliği		Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği:	
inç	mm				lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC
1.1	29,0	Asetal	Gri/siyah	Naylon	140	64	34 - 130	1 - 54	0,17	0,25	54 Shore A	•	
2.2	55,0	Asetal	Gri/siyah	Naylon	200 ¹	91 ^a	34 - 130	1 - 54	0,34	0,48	54 Shore A	•	

• - Tamamen uyumlu

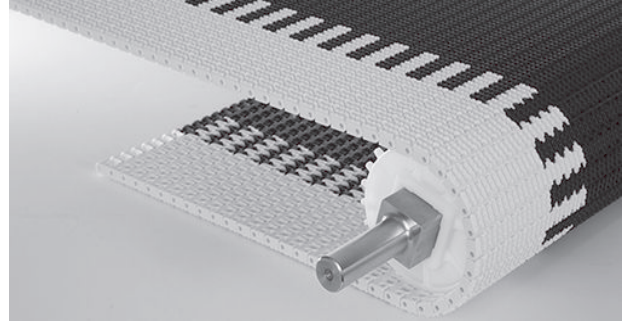
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

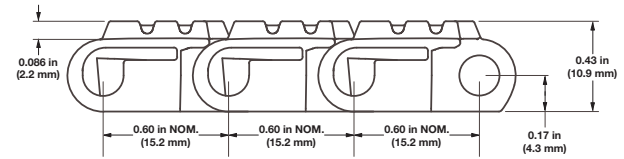
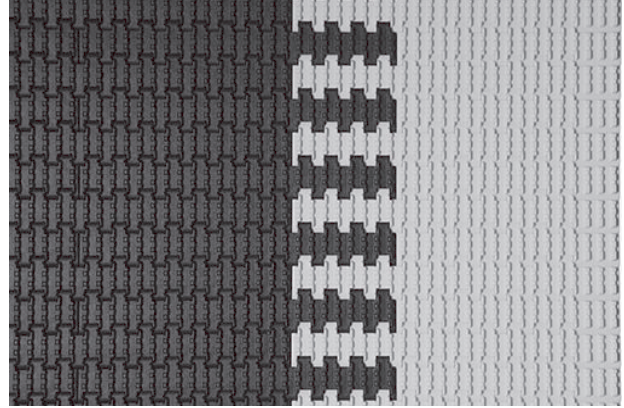
c - Bu elastomer, bu yönergenin test edilmesine tabi değildir.

Non Skid Raised Rib

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


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- İki kenar seçeneği mevcuttur: girintisiz ve 21 mm girintili.
- Tırtıklı Yükseltilmiş Nervürlü yüzeyi çekiş kuvvetini artırır.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavaşı boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Düşük profilli konveyör, çukur kazmayla ilişkili kurulum maliyetlerini azaltır.
- Taraklı aktarma tavaları, güvenlik nedeniyle duraklama ihtiyacını ortadan kaldırarak ve arıza duraklama süresini azaltarak güvenli aktarım sağlar.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	2000	2976	-50 - 200	-46 - 93	1,86	9,08
HSEC asetal	Naylon	1800	2679	-50 - 200	-46 - 93	1,88	9,18
FR Antistatik	Naylon	700	1042	-50 - 150	-46 - 66	1,64	8,01

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

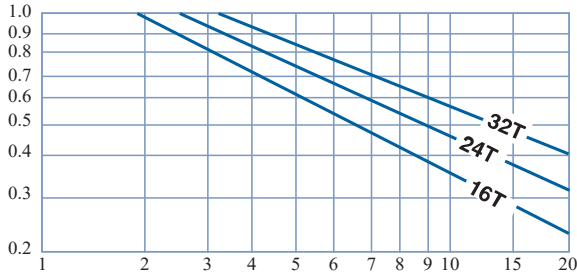
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlığı	Geridönüş ³
3	76	2	2	2
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
18	457	3	4	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	13	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9
120	3048	21	21	11
144	3658	25	25	13

Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.⁴

Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

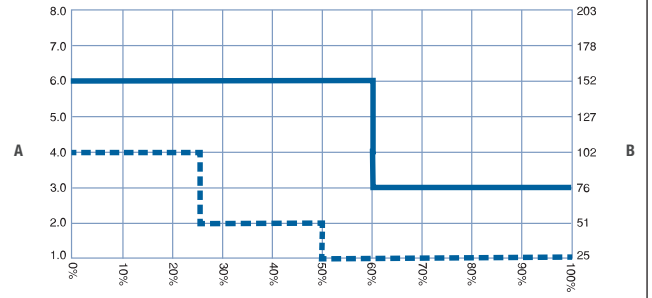


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için *Intralox Modüler Plastik Bant Mühendislik Kılavuzu* içeriğinde bulunan Bant Seçimi Yönergeleri bölümüne bakın.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç

B Dişli aralığı, mm

Kesikli çizgi 16T dişli

Düz çizgi diğer tüm dişliler.

¹ Bantlar, 3 inç (76 mm) uzunluktan başlayarak 0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁴ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin.

Kalıplanmış Dişli¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	3,1 ³	79 ³	3,2	81	0,5	13		1,5		40
					1,0	25	1,0; 1,25			
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1,5; 2,5	30	40; 60
30 (%0,54)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,0; 1,25, 1-7/16			
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,0	25	1,25	1,5		40


Asetal Parça Dişliler⁴

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁵	Kare inç	Yuvarlak mm ⁵	Kare mm
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25			
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30 40	


HR Naylon Dişliler^{6, 7}

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1,9 ⁸			



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² ABD'deki yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN 6885 standardıyla uyumludur.

³ Hatve çapı 3,1 inç (79 mm) olan dişliler kullanırken, 1200 lb/fit (1786 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant dayanımı 1200 lb/fit (1786 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁵ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.


⁶ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁷ S1000 High Density Insert Roller ürünleriyle birlikte kullanılamaz.

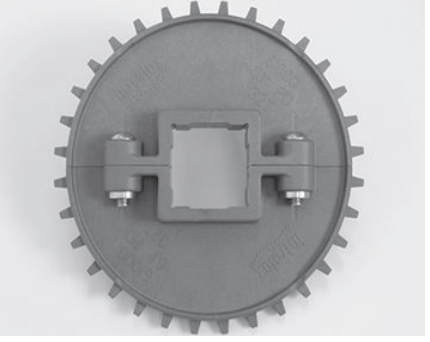
⁸ 0,25 inç kama kanalı

HR Naylon Parça Dişliler

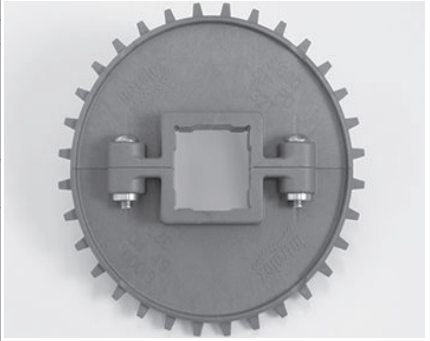
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
30 (%0,54)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16			


Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları ²			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1,5	1,5	30, 40	40
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16, 1,5	1,5	30, 40	40


Polipropilen Kompozit Parça Dişliler³

Diş sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,5	38		1,5		40
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,5	38		1,5		40



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

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

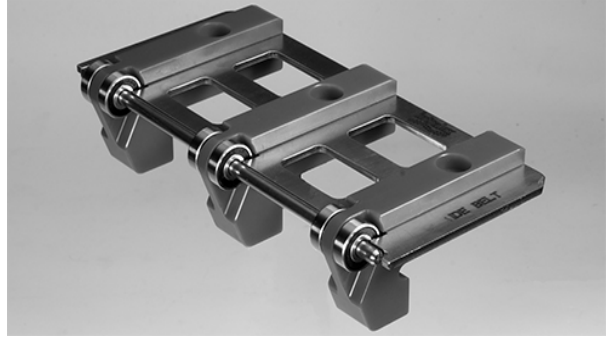
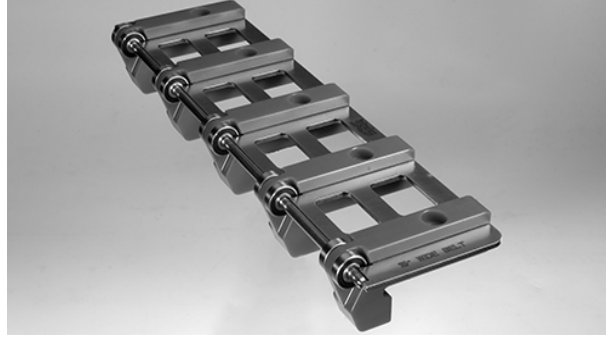
³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Dinamik Uçlu Rulolar

Standart Uçlu Rulo Genişlikleri

ABD Boyutlar (inç)	Metrik Boyutlar (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

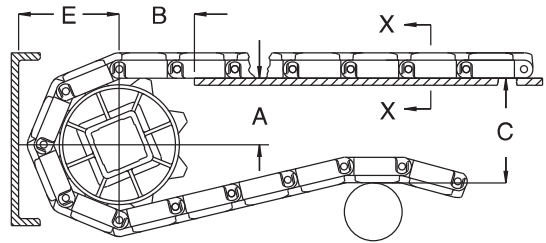
- ABD boyutlar 4,5 inç, 6 inç ve ardından 3 inçlik artışlarla mevcuttur. 85 mm'lik (3,35 inç) artışlarla metrik boyut seçenekleri mevcuttur.
- Diğer bant genişlikleri için mevcut artış seçeneklerinde birden fazla uçlu ruloyu birleştirin. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
-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


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

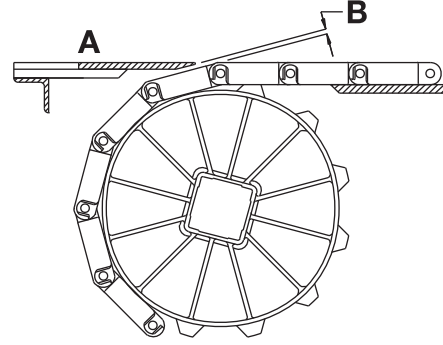
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Diş	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1000 Flat Top, Flat Top 85 mm, Flush Grid, Mold to Width Flat Top										
3,1	79	16	1,34 - 1,37	34 - 35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11 - 2,13	54	1,99	50	4,60	117	2,53	64
6,1	155	32	2,88 - 2,89	73	2,43	62	6,12	155	3,29	84
S1000 High Density Insert Roller, Insert Roller										
3,1	79	16	1,33	34	1,60	41	3,13	80	1,84	47
4,6	117	24	2,10	53	2,02	51	4,65	118	2,60	66
6,1	155	32	2,87	73	2,46	62	6,18	157	3,36	85
S1000 Flat Friction Top, Flat Friction Top 85 mm										
3,1	79	16	1,35	34	1,59	40	3,17	81	1,86	47
4,6	117	24	2,12	54	2,01	51	4,70	119	2,62	67
6,1	155	32	2,88	73	2,44	62	6,22	158	3,39	86

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

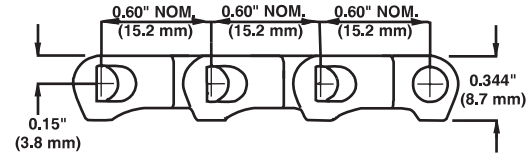
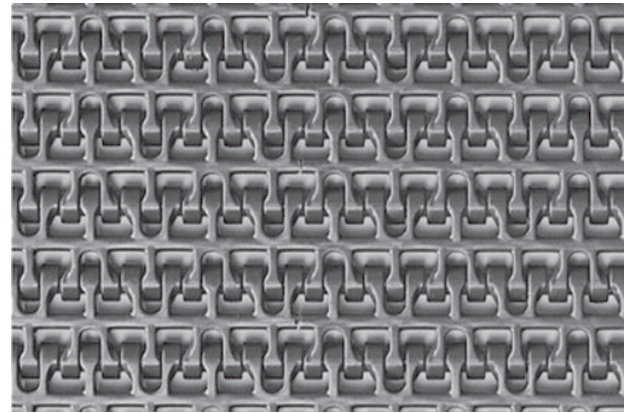
Dişli Tanımı		Boşluk		
Dişli Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4

Flush Grid

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


Ürünle İlgili Notlar


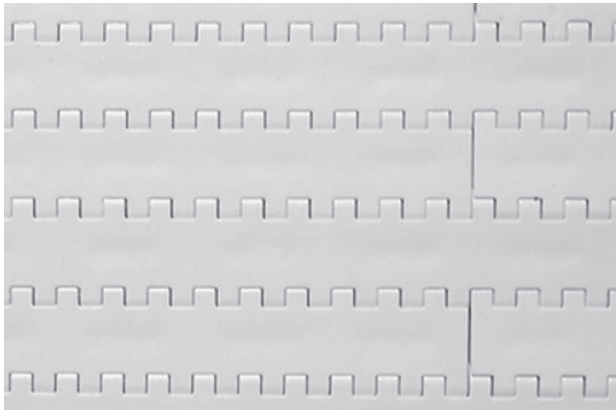
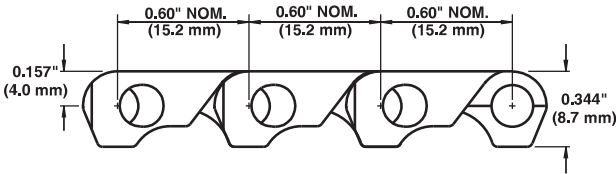
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Malzemeye göre değişen özel yapım genişlikler.
 - Asetal ve polipropilen, 3 inç (76 mm) genişlikten başlar ve 0,5 inç (12,7 mm) artışlarla mevcuttur.
 - Ateş azdırmaz termoplastik polyeater (FR TPES) 5 inç (127 mm) genişlikten başlar ve 1,0 inç (25,4 mm) artışlarla mevcuttur.
 - Diğer tüm malzemeler 3 inç (76 mm) genişlikten başlar ve 1,0 inç (25,4 mm) artışlarla mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için *Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu* içeriğinde bulunan merkez dişli çizgisi tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,81	3,95
Polietilen	Polietilen	450	670	-50 - 150	-46 - 66	0,87	4,25
Asetal	Polipropilen	1300	1940	34 - 200	1 - 93	1,19	5,80
HSEC asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,19	5,80
FR TPES	Polipropilen	750	1120	40 - 150	4 - 66	1,30	6,34
HHR naylon	HHR naylon	1100	1640	-50 - 310	-46 - 154	1,14	5,57
HR naylon	Naylon	1100	1640	-50 - 240	-46 - 116	1,07	5,22
UV dayanıklı polipropilen	UV dayanıklı polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,81	3,98
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	450	670	34 - 150	1 - 66	1,04	5,08
Asetal ¹	Polietilen	1200	1790	-50 - 70	-46 - 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	1042	-34 - 200	1 - 93	1,57	7,67

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

Flat Top

	inç	mm		
Hatve	0,60	15,2		
Minimum Genişlik	3	76		
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4		
Açıklık Boyutu	-	-		
Açık Alan	%0			
Menteşe Şekli	Açık			
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli			
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız			
Ürünle İlgili Notlar				
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavaşı boşluğunu azaltır. • Düzgün, kapalı üst yüzeyi olan hafif bant. • Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir. • Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidişi tablosuna bakın. • Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir. Daha fazla bilgi için bkz. Dar Aktarma Yöntemleri. 				
				

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	500 ¹	744 ¹	34 - 220	1 - 104	0,90	4,40
Polietilen	Polietilen	300 ¹	450 ¹	-50 - 150	-46 - 66	0,96	4,69
HR naylon	Naylon	500	744	-50 - 240	-46 - 116	1,15	5,61
HHR naylon	HHR naylon	800	1191	-50 - 310	-46 - 154	1,175	5,74
Asetal	Polipropilen	1000	1488	34 - 200	1 - 93	1,30	6,35
Asetal ²	Polietilen	900	1339	-50 - 70	-46 - 21	1,30	6,35
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	800	1191	-50 - 200	-46 - 93	1,6	7,81
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	300	446	34 - 150	1 - 66	1,09	5,32
PK	PK	1000	1488	-40 - 200	-40 - 93	1,14	5,57

¹ Çelik parçalı dişliler kullanılırken, polipropilen için bant sağlamlığı 400 lb/ft²'tir (595 kg/m); polietilen için bu değer 240 lb/ft²'tir (360 kg/m)

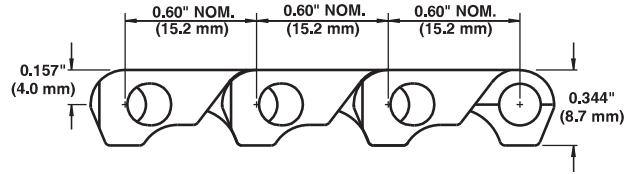
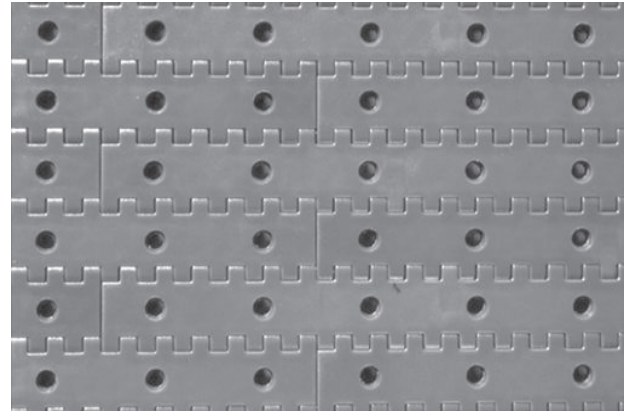
² Polietilen çubuklar çarpmaların veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

Perforated Flat Top

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


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- %5,3'lük açık alan, menteşede %2,1'lik açık alanı kapsar.
- Nominal 1 inç (25,4 mm) x 0,6 inç (15,2 mm) boyutlu bir delik modelinde 5/32 inç (4 mm) yuvarlak delikli olarak mevcuttur.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için *Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu* içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidsi tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir. Daha fazla bilgi için bkz. *Dar Aktarma Yöntemleri*.
- Dar, sondan sona aktarmalar gerektiren vakum uygulamalarında kullanılır.

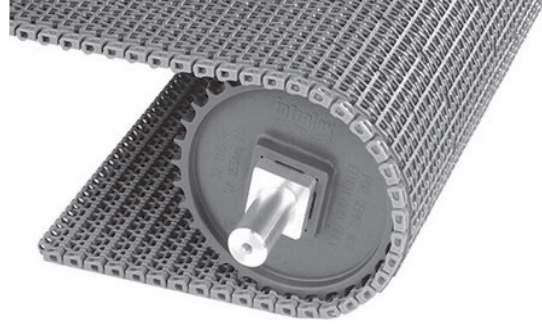

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	1,30	6,35
Asetal ¹	Polietilen	900	1340	-50 - 70	-46 - 21	1,30	6,35

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

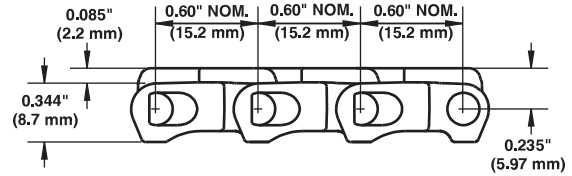
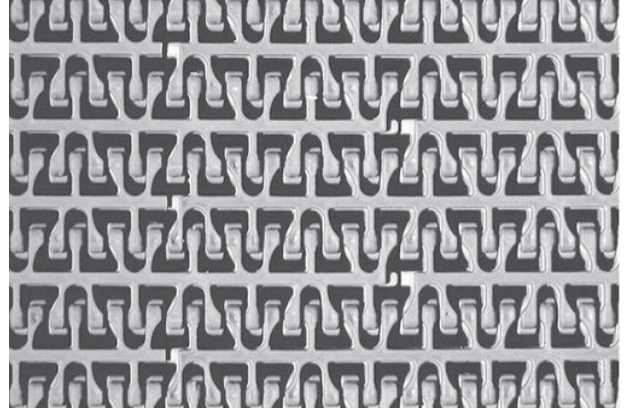
Flush Grid Friction Top

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, mavi kauçuklu mavi polipropilen, siyah kauçuklu gri polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidişi tablosuna bakın.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirilerek bandı yanıl doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu ölçeleri göz önünde bulundurun.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Kalıplanmış girinti: 0,34 inç (8,6 mm)



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (süreklil)		Bant ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Gri	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,18	5,76	64 Shore A		
Polipropilen	Gri/Siyah	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,18	5,76	55 Shore A	a	
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,18	5,76	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT Mavi/Mavi	Polipropilen	700	1040	34 ila 212	1 ila 100	1,18	5,76	59 Shore A	a	c
Polipropilen	Mavi/Mavi	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,18	5,76		a	c

• - Tamamen uyumlu

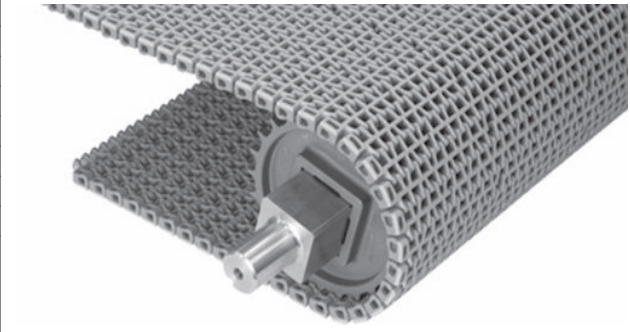
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

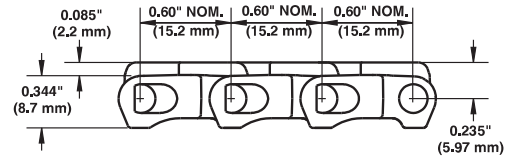
Düz Kalbur Sürtünme Yüz, Girinti Yok

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur.
- Ayrintılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için *Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu* içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanılacağı konveyörler tasarlanırken bu öğeleri göz önünde bulundurun.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Temel/sürtünme rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum kabul edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Mavi/Mavi	Polipropilen	700	1040	34 - 150	1 - 66	1,07	5,22	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT Mavi/Mavi	Polipropilen	700	1040	34 ila 212	1 ila 100	1,18	5,76	59 Shore A	a	c

• - Tamamen uyumlu

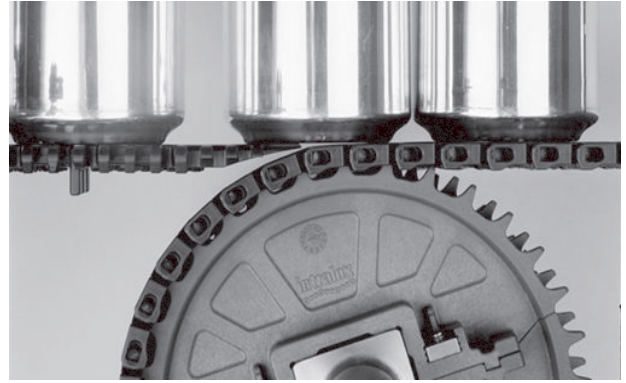
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

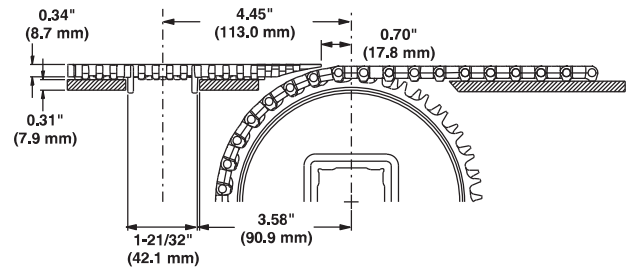
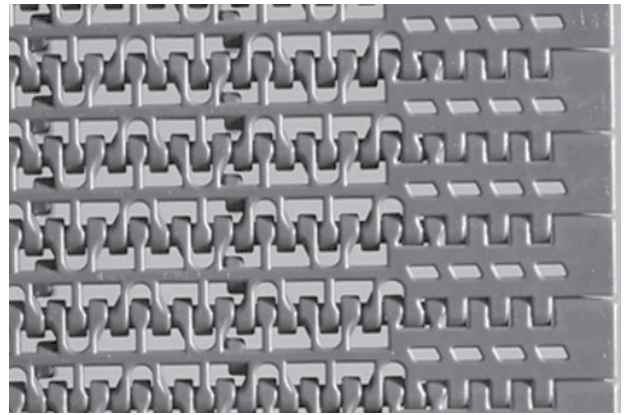
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

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



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Üstün aşınma direnci için naylon çubuklarla üretilmiştir.
- Küçük hatve boyutu yaylanmayı azaltır ve ürün aktarımını titreşimsiz hale getirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- EZ Track dişlilerle kullanım için önerilir.
- 3,5 inç (89 mm) veya daha büyük dişi çapı olan dişliler kullanın.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer BantlarBkz. .
- Ayrıca 6 inç (152 mm) Mold to Width olarak da mevcuttur.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.

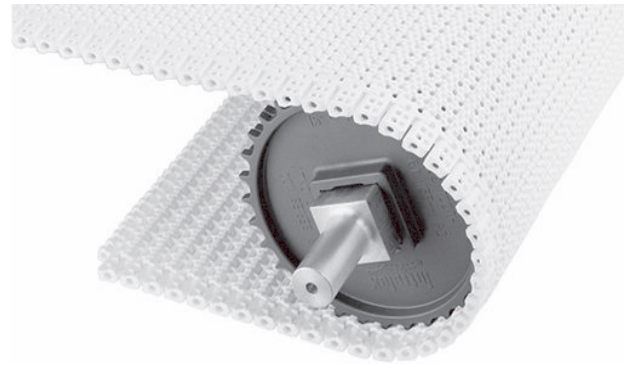


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1300	1940	34 - 200	1 - 93	1,19	5,80
FR TPES	Naylon	750	1120	40 - 150	4 - 66	1,30	6,34
HHR naylon	HHR naylon	1100	1640	-50 - 310	-46 - 154	1,20	5,80

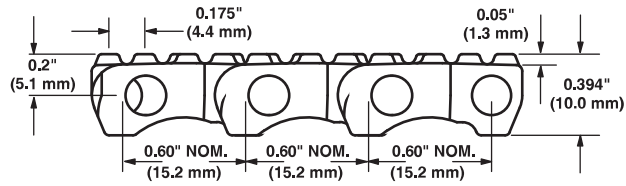
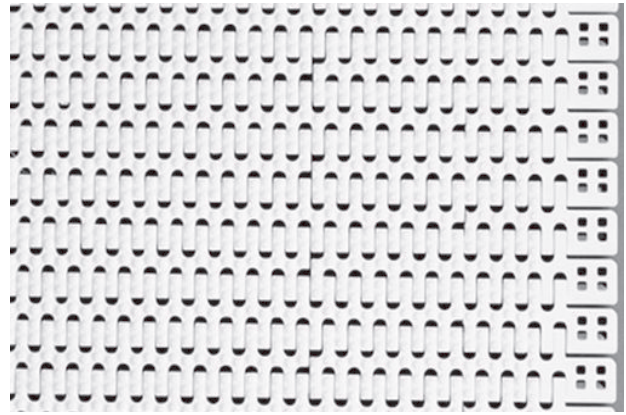
Flush Grid Nub Top

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	3	76
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,18 x 0,09	4,4 x 2,3
Açık Alan	%15	
Ürün Temas Alanı	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Damla deseni, bant yüzeyi ile ürün arasındaki teması azaltır.
- Asetal, polipropilen ve polietilen (dondurulmuş ürünler için) seçenekleri mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Damlalar arasındaki mesafeye uzayacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Düz Kalbur Damla Yüz kanatları mevcuttur.
- Standart damla girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).

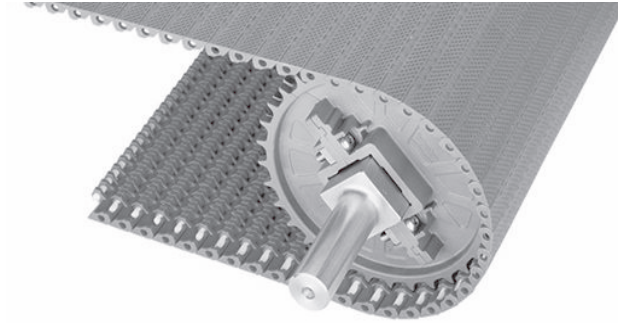
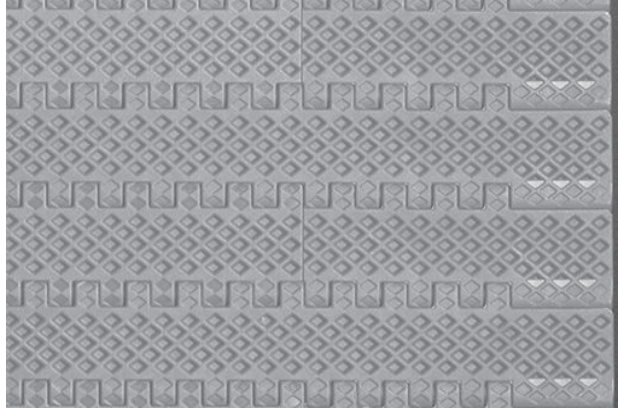
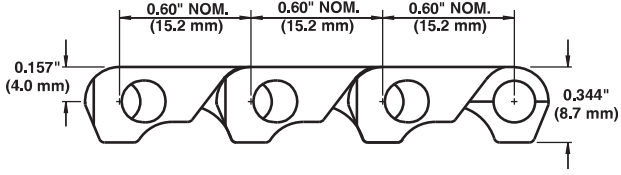


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,93	4,55
Asetal	Polipropilen	1300	1940	34 - 220	7 - 93	1,36	6,65
Polietilen	Polietilen	450	670	-50 - 150	-46 - 66	1,00	4,90
Asetal	Polietilen	1200	1790	-50 - 70	-46 - 21	1,36	6,65

¹ Poliüretan dişlileri kullanırken, polipropilen, asetal ve naylon için bant sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m), dişli için sıcaklık aralığı ise 0°F (-18°C) ile 120°F (49°C) arasındadır. Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Embedded Diamond Top

	inç	mm	
Hatve	0,60	15,2	
Minimum Genişlik	3	76	
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4	
Açıklık Boyutu	-	-	
Açık Alan	%0		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Düzgün, kapalı üst yüzeyi olan hafif bant. • Küçük hatve boyutu, yalınmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için <i>Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu</i> içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidişi tablosuna bakın. • Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir. 			
			
			

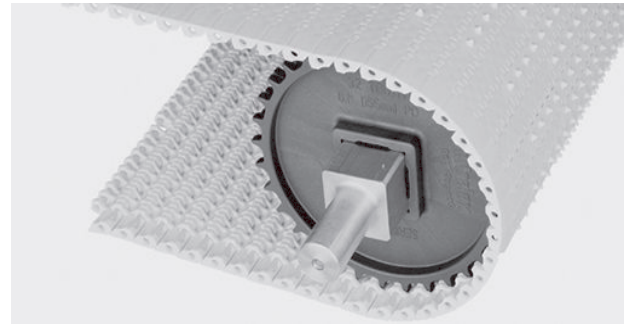
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı ¹		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polietilen	Polietilen	300	450	-50 - 150	-46 - 66	0,96	4,69

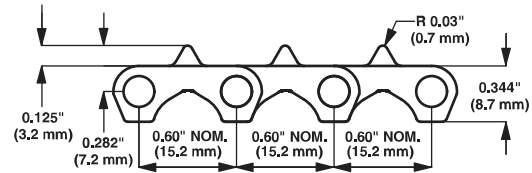
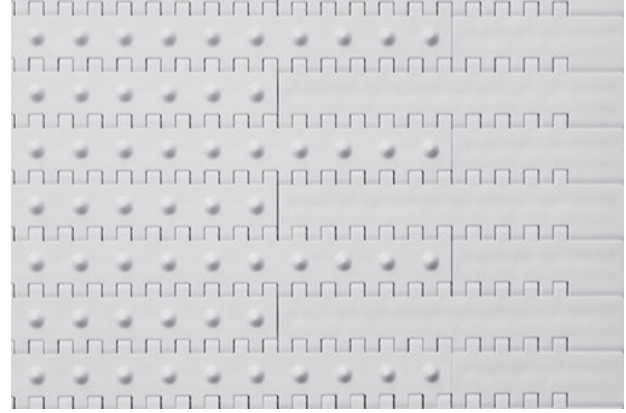
¹ Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft²'tir (360 kg/m).

Cone Top™

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

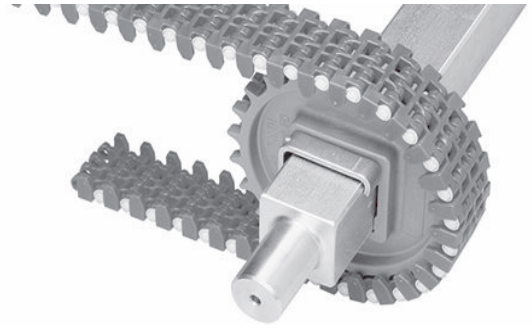
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Küçük hatve boyutu, yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için *Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu* içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidişi tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1000	1490	34 - 200	1 - 93	1,31	6,40
HR naylon	Naylon	500	744	-50 - 240	-46 - 116	1,18	5,76

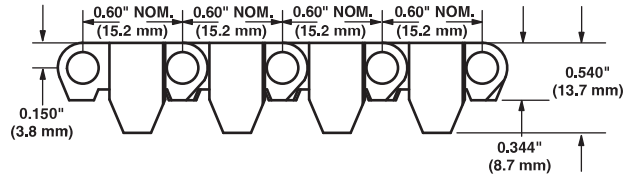
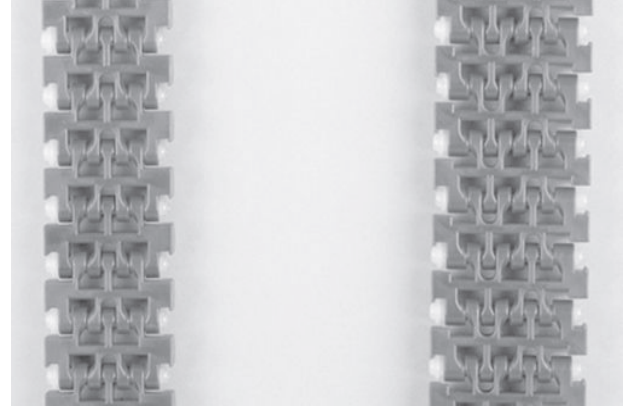
Flush Grid Mold to Width, 38 mm ve 46 mm Genişlik

	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1,5 ve 1,8	38 ve 46
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Düz kenarlar.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Standart naylon çubukçuklar daha uzun kullanım ömrü sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Yalnızca EZ Track dişliler kullanın.
- Her iki genişlik için de mil başına yalnızca bir adet dişli kullanın.
- Kılavuz askıları arasındaki aralık:
 - 38 mm bant: 1,2 inç (30,6 mm)
 - 46 mm bant: 1,54 inç (39,1 mm)
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı ¹		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal (38 mm)	Naylon	130	59	-50 - 200	-46 - 93	0,185	0,275
Asetal (46 mm)	Naylon	150	68	-50 - 200	-46 - 93	0,216	0,321

¹ Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lb/ft²'tir (360 kg/m).

Dişli ve Destek Miktarı Referansı¹

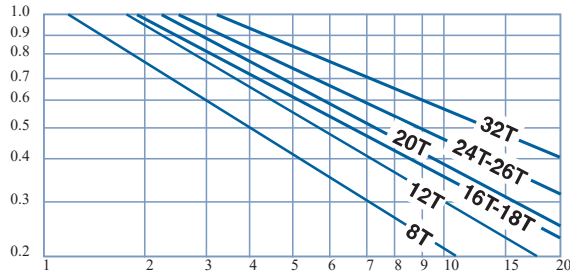
Bant Genişlik Aralığı ²		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ³	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlı ⁴	Geridönüş ⁴
3	76	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13

Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.⁵

Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

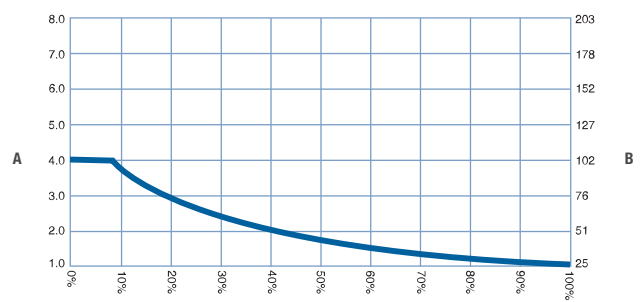


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

¹ Tek levha çelik tasarım nedeniyle, Intralox gösterilen iki katı 8 ve 12 dişe sahip dişli kullanılmasını önerir.

² Bantın genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 3 inç'tir (76 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

³ Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

⁴ Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

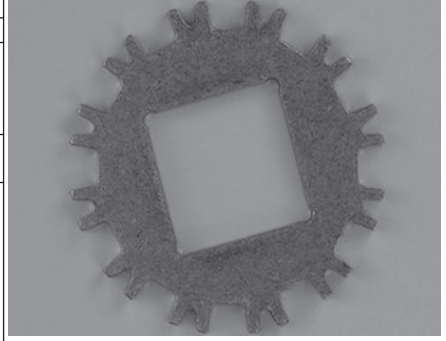
⁵ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgisi*.

Kalıplanmış Dişli¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (%1,92)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 - 30	40
18 (%1,52)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		1,0 1,5		25 40
20 (%1,23)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (%0,86)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1-1,25	1,5 2,5	25 - 30	40 60
26 (%0,73)	5.1	130	5.1	130	1,0	25	1-1,25	1,5	25 - 30	40
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1-1,25	1,5 2,5	25 - 30	40 60

Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişli³

Diş sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁴	Kare inç	Yuvarlak mm ⁴	Kare mm
8 (%7,61)	1,6	41	1,6	41	0,164	4.2	0,75	0,625	20	
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	0,164	4.2	1,0	1,0	25	25



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

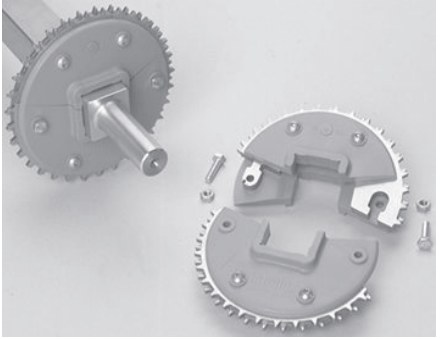
² Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlemesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlemesi gerekir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

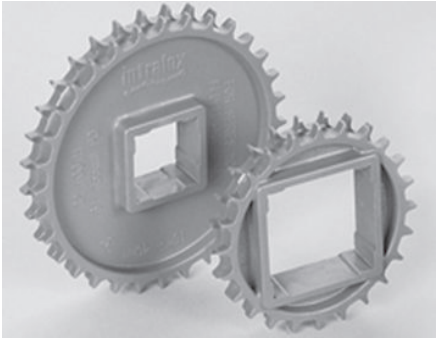
⁴ Paslanmaz çelik dişlilerin yuvarlak göbek boyutlarında erkek kama vardır. Kama dişlinin bir parçası olduğundan bandı izlemek için yalnızca merkez dişlilerin kilitlemesi gerekir. Erkek kama, mil kama kanalının milin uzunluğu boyunca ilerletilmesini gerektirir. Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Parça Metal Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
18 (%1,54)	3,5	89	3,5	89	1,7	43		1,5		40
24 (%0,86)	4,6	117	4,7	119	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4	1,5	30	40
26 (%0,73)	5,1	130	5,1	130	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4	1,5 2,5		40 60
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4 1-1/2	1,5 2,5		40 60


EZ Track™ Kalıplanmış Dişli³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	3,1	79	3,1	79	1,0	25		1,5		40
18 (%1,52)	3,5	89	3,5	89	1,0	25		1,5		40
24 (%0,86)	4,6	117	4,7	119	1,0	25		1,5 2,5		40 60
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,0	25		1,5 2,5		40 60


EZ Track™ Cam Dolgulu Naylon Parça Dişiler⁴

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
24 (%0,86)	4,6	117	4,7	119	1,5	38		1,5		40
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,5	38		1,5 2,5		40 60



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

EZ Track™ ve EZ Clean™ Dişiler¹

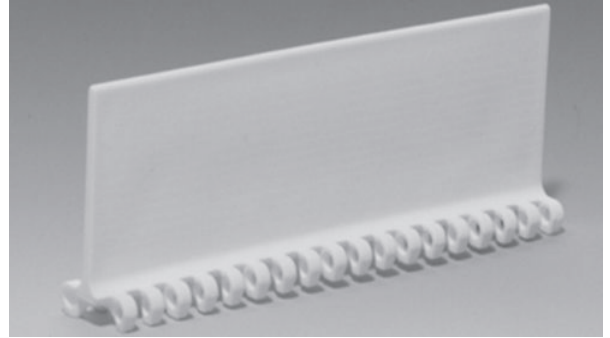
Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	1,0	25	1,0	1,0	25	25
	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1,0		25	
16 (%1,92)							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4			30
	3,5	89	3,5	89	1,0	25	1,0	1,0		25
20 (%1,23)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1,0		25	
24 (%0,86)							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4			30
	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1,0	1,5	25	40
26 (%0,73)							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4			30
	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0		25	
32 (%0,48)							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4 1-1/2			30, 40



Düz Yüzeyleli Kanatlar (Streamline)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, algılanabilir polipropilen A22

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylelidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezinin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Flat Top temel Streamline kanatlar hem Flat Top hem de Flush Grid bantlarda kullanılır.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Önerilen minimum Flat Top girintisi: 2 inç (51 mm).
- Önerilen minimum Flush Grid girintisi: 1,5 inç (38 mm).



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Düz Kalbur Damla Yüz Baz Kanat (Bağlantısız)

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

- Bağlantısız dikey nervürlü, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünlük bir parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Önerilen minimum rulo girintisi: 1 inç (25 mm).



Yan Korumalar

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

- Sabitleyici gerekli değildir.
- 8, 12, 16 ve 18 dişe sahip dişliler etrafında dönerken, yan korumalar dışarı doğru açılarak yan korumanın üst kısmında bir boşluk açar. Bu, küçük ürünlerin düşmesine olanak verebilir. Yan korumalar, 24 dişe sahip veya daha büyük dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür (ürün dostu). Gerekirse yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönlenebilir.
- Minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).
- Yan korumalarla bir kanadın kenarı arasındaki standart boşluk 0,2 inç'tir (5 mm).

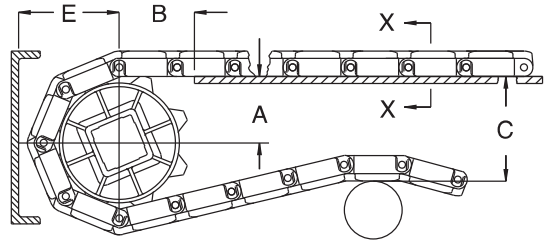


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1100 Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top¹										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	33	2,40	61	1,37	35
3,1	79	16	1,31	33	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,60	91	1,94	49
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,79	96	2,13	54
4,6	117	24	2,08	53	1,92	49	4,75	121	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	1,96	50	5,14	131	2,73	69
6,1	155	32	2,85	72	2,20	56	6,20	155	3,30	84
S1100 Flush Grid Friction Top¹, Flush Grid Friction Top, No Indent¹										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,61	41	1,08	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,36	60	1,46	37
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,12	79	1,84	47
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,50	89	2,03	51
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,88	98	2,22	56
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,64	118	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	5,02	127	2,79	71
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,16	157	3,36	85
S1100 Flush Grid Nub Top¹										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,57	40	1,05	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,32	59	1,42	36
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,08	78	1,80	46
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,46	88	1,99	51
3,8	97	20	1,70	43	1,70	43	3,84	98	2,18	55
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,60	117	2,56	65
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	4,98	127	2,75	70
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,13	156	3,32	84
S1100 Cone Top¹										
1,6	41	8	0,54-0,60	14-15	1,04	26	1,66	42	1,13	29
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,41	61	1,50	38
3,1	79	16	1,32	34	1,55	39	3,17	81	1,88	48
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,55	90	2,07	53
3,8	97	20	1,71	43	1,70	43	3,93	100	2,26	57
4,6	117	24	2,09	53	1,96	50	4,69	119	2,64	67
5,1	130	26	2,28	58	2,05	52	5,07	129	2,83	72
6,1	155	32	2,86	73	2,24	57	6,22	158	3,41	87

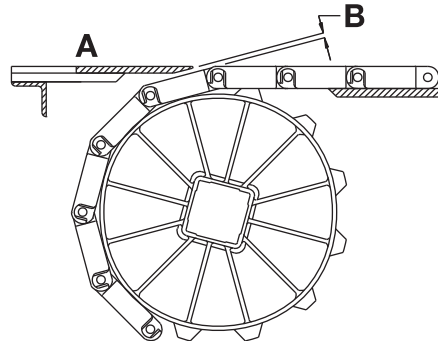
¹ B boyutunun alternatif yerleşim düzenleri için bkz. *Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı*.

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

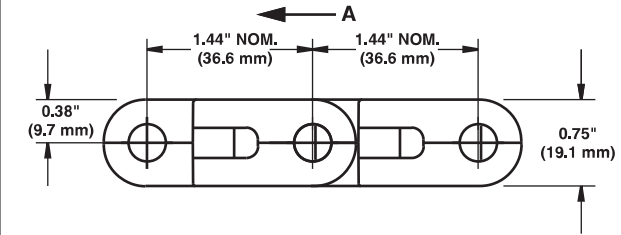
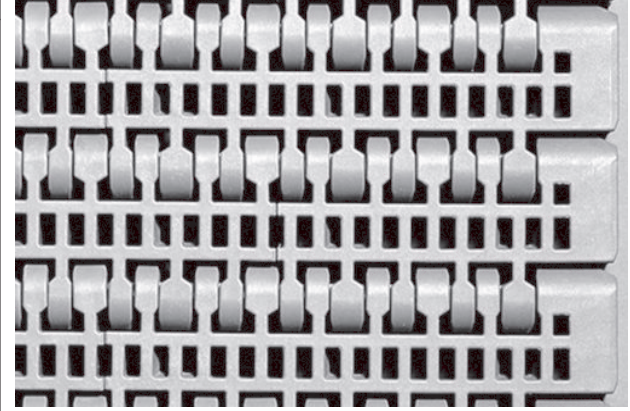
Dişli Tanımı		Boşluk		
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4

Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%24	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Daha sert olması ve genişleme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Modül kalınlığı: üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlayan 0,75 inç (19,1 mm).

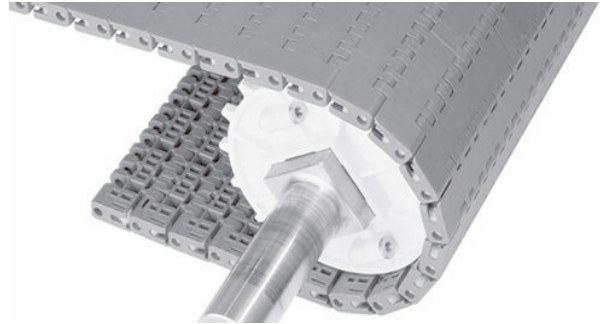
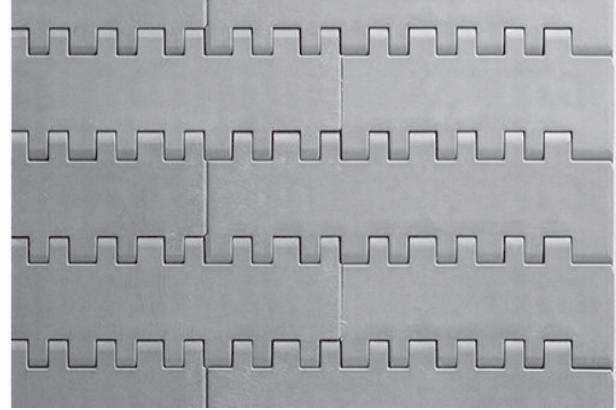
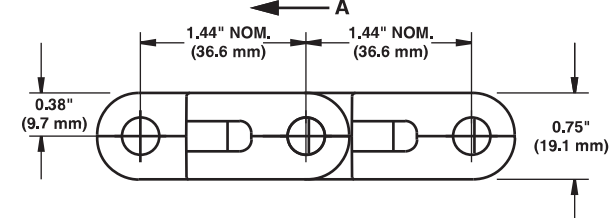


A — tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı ¹		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen Kompozit	Polipropilen	3300	4908	34 - 220	1 - 104	2,87	14,01

¹ Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/ft²'tir (3000 kg/m).

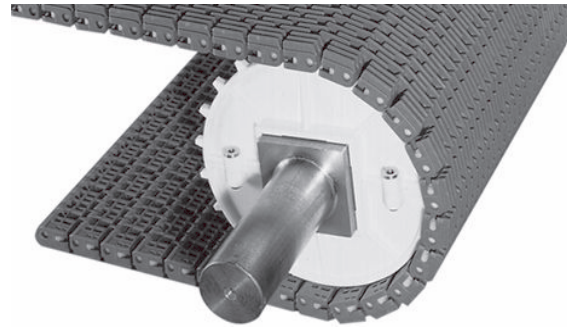
Flat Top		
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Modül kalınlığı, üstün bant sağlamlığı ve rijitliği sağlayan 0,75 inçtir (19,1 mm). • Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır. • Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur. • Bant dayanım değeri, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. <ul style="list-style-type: none"> ◦ Tercih edilen gidiş yönünde, S1200 bantların nominal dayanım değeri 4000 lb/ft'tir (5950 kg/m). ◦ Bant ters yönde yürütülürse dayanım değeri 2000 lb/ft (3000 kg/m) olur. • Dar bantlar için bant dayanımı: <ul style="list-style-type: none"> ◦ 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için 3750 lb/ft (5580 kg/m). Daha kesin bir bant dayanımı gerekiyorsa Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. ◦ 30 inç (762 mm) altındaki bant genişlikleri için 3250 lb/ft (4835 kg/m) ◦ 12 inç (305 mm) altındaki bant genişlikleri için 2750 lb/ft (4090 kg/m) 		
		
		
		
A—tercih edilen gidiş yönü		

Bant Bilgileri							
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı ¹		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen Kompozit	Polipropilen Kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,17	15,45
İletken Polipropilen Kompozit	Polipropilen Kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,2	15,66

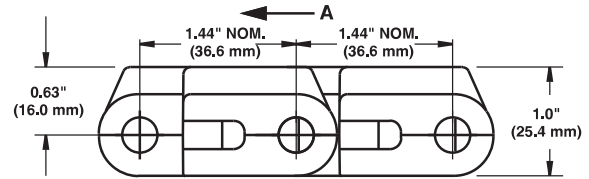
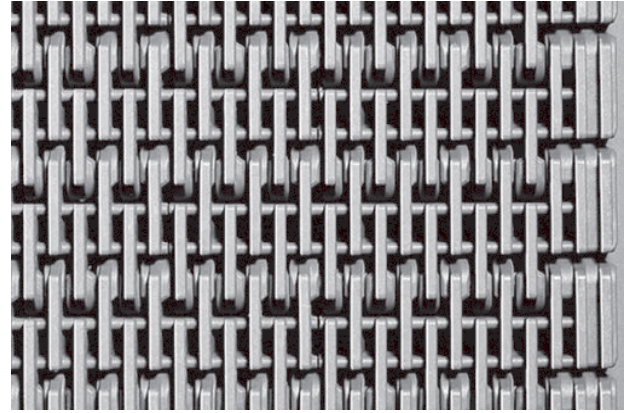
¹ Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde gidiyorsa bandın nominal dayanımı 2000 lb/ft'tir (3000 kg/m). Dar bantların nominal bant dayanımı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lb/ft (5580 kg/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lb/ft (4835 kg/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lb/ft (4090 kg/m) değerlerine düşürülür. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant dayanımı gerekiyorsa Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Raised Rib

	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%24	
Ürün Temas Alanı	%24	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidex; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Daha sert olması ve genişleme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidex, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Modül kalınlığı: üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlayan 1,0 inç (25,4 mm).

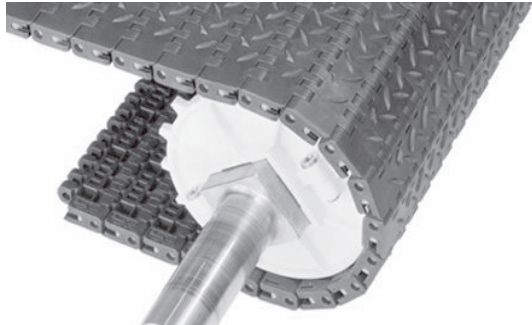
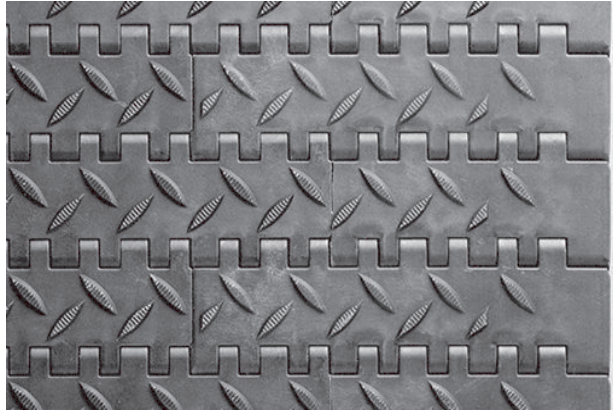
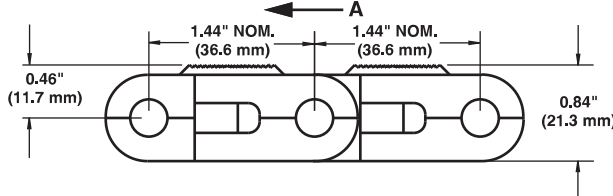


A—tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı ¹		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen Kompozit	Polipropilen	3300	4908	34 - 220	1 - 104	3,3	16,11

¹ Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/fit'tir (3000 kg/m).

Non Skid		
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce has-sas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır. Özel tasarım reçine, elektrik yükünü dağıtmak için nem kullanmayan ve bu özelliği sayesinde tüm ortamlarda etkili olan statik yük dağıtıcı bir malzemedir. • Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin • Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur. • 1,44 inç (36,6 mm) hatve, geleneksel hareketli platform bantlarından daha küçük tahrik dişlilerinin kullanılmasına olanak tanır, böylece daha dar aktarmalar sağlar ve kurulum için daha sığ zemin karnaları gerektirir. • Modül kalınlığı: 0,75 in (19,1 mm) üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlar. Tercih edilen gidiş yönünde, Seri 1200 bantların nominal dayanım değeri 4000 lb/ft'tir (5950 kg/m). • Non Skid girinti: 1,0 inç (25,4 mm). 		
		
		
 <p>A—tercih edilen gidiş yönü</p>		

Bant Bilgileri							
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,31 inç (7,9 mm)	Bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
İletken Polipropilen Kompozit	Polipropilen Kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,21	15,65

¹ Bant sağlamlığı derecesi tercih edilen bant ilerleme yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/ft'tir (3000 kg/m). Dar bantların bant sağlamlığı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lb/ft (5580 kg/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lb/ft (762 kg/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lb/ft (4090 kg/m) değerlerine düşer. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant sağlamlığı gerekirse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

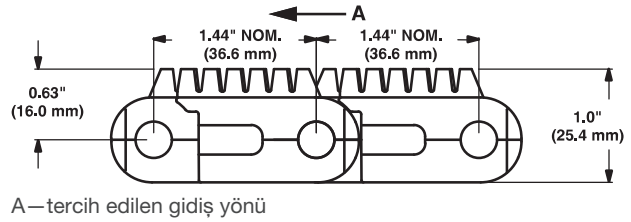
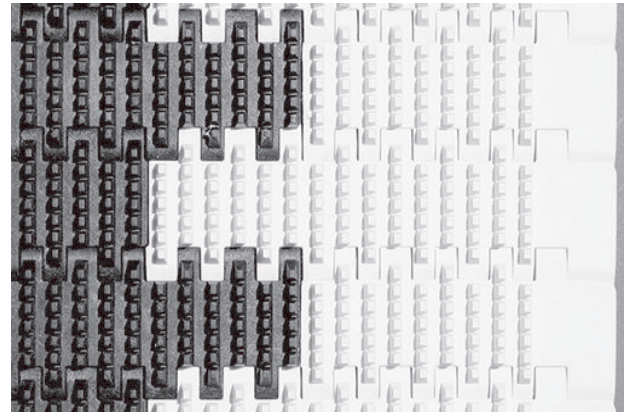
Non Skid Raised Rib

	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%10	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidexox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Desenli yapısı emniyeti artıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayır edilmesini kolaylaştırır.
- Slidexox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Daha sert olması ve genişleme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır. Özel tasarım reçine, elektrik yükünü dağıtmak için nem kullanmayan ve bu özelliği sayesinde tüm ortamlarda etkili olan statik yük dağıtıcı bir malzemedir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez.
- Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- 1,44 inç (36,6 mm) hatve, geleneksel hareketli platform bantlarından daha küçük tahrik dişlilerinin kullanılmasına olanak tanır, böylece daha dar aktarmalar sağlar ve kurulum için daha sığ zemin karnalları gerektirir.
- Nervür girintisi: 1,0 inç (25 mm).



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,31 inç (7,9 mm)	Bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
EC polipropilen kompozit	Polipropilen Kompozit	4000	5950	-20 - 220	-29 - 104	3,58	17,48
UV dayanıklı asetal ²	Asetal	2500	3713	-50 - 150	-46 - 66	4,51	22,02

¹ Bant sağlamlığı derecesi tercih edilen bant ilerleme yönüne bağlıdır. Zıt yönde giderse bandın derecesi 2000 lb/ft²'tir (3000 kg/m). Dar bantların bant sağlamlığı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lb/ft (5580 kg/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lb/ft (762 kg/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lb/ft (4090 kg/m) değerlerine düşer. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant sağlamlığı gerekliyse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² UV dayanıklı asetal özel dişliler gerektirir. Bu bant için dişli sipariş ederken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

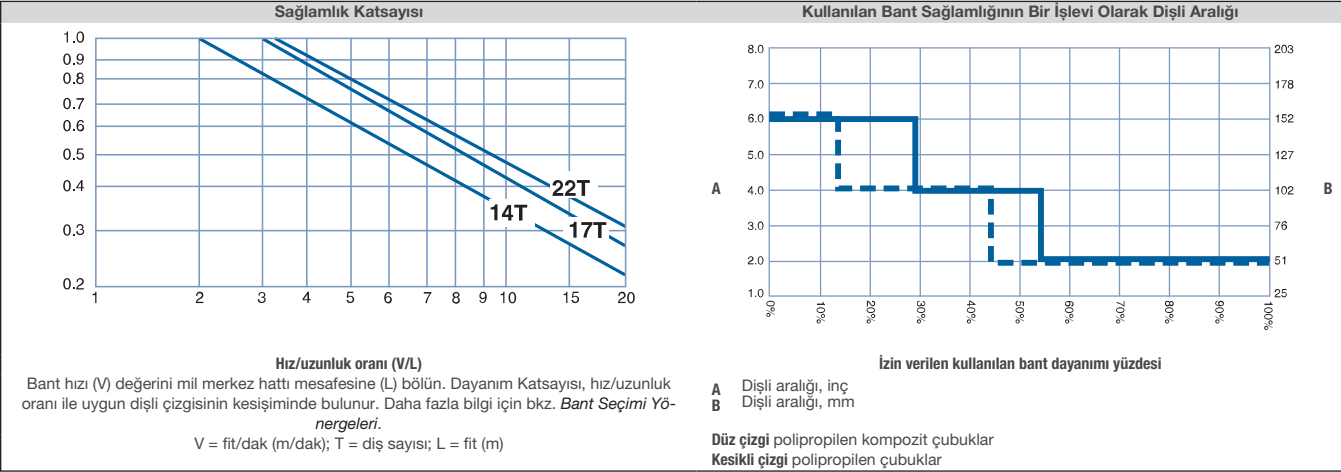
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
145	3683	25	18	14
146	3708	25	18	14
147	3734	25	18	14
148	3759	25	18	14
149	3785	25	18	14
150	3810	25	18	14
151	3835	25	18	14
152	3861	25	18	14
153	3886	25	18	14
154	3912	25	19	14
155	3937	25	19	14
156	3962	27	19	14
157	3988	27	19	15
158	4013	27	19	15
159	4039	27	19	15
160	4064	27	19	15
161	4089	27	19	15
162	4115	27	19	15
163	4140	27	20	15
164	4166	27	20	15
165	4191	27	20	15
166	4216	27	20	15
167	4242	27	20	15
168	4267	29	20	15
169	4293	29	20	16

¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 6 inç'tir (152 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

170	4318	29	20	16
171	4343	29	20	16
172	4369	29	21	16
173	4394	29	21	16
174	4420	29	21	16
175	4445	29	21	16
176	4470	29	21	16
177	4496	29	21	16
178	4521	29	21	16
179	4547	29	21	16
180	4572	31	21	16
181	4597	31	22	17
182	4623	31	22	17
183	4648	31	22	17
184	4674	31	22	17
185	4699	31	22	17
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ¹		Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı		Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı



Plastik Parça Dişliler²

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ³	İnç kare ⁴	Yuvarlak mm ³	Kare mm
14 (%2,51)	6,5	165	6,3	161	1,5	38		1,5		
								2,5		
17 (%1,70)	7,9	201	7,7	196	1,5	38		2,5		
22 (%1,02)	10,2	259	10,1	255	1,67	44		2,5		
					1,5	38	3,5	3,5		90

¹ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için *Kurulum Talimatları*'nda *Kilitli Dişli Konumu* grafiğine bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

³ Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

⁴ 3,5 inç kare göbekli dişlide bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

Parça Metal Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
12 (%3,41)	5,6	142	5,4	137	1,7	43		2,5			
14 (%2,51)	6,5	165	6,3	161	1,7	43		1,5 2,5			
22 (%1,70)	10,2	259	10,1	255	1,7	43		2,5 3,5			



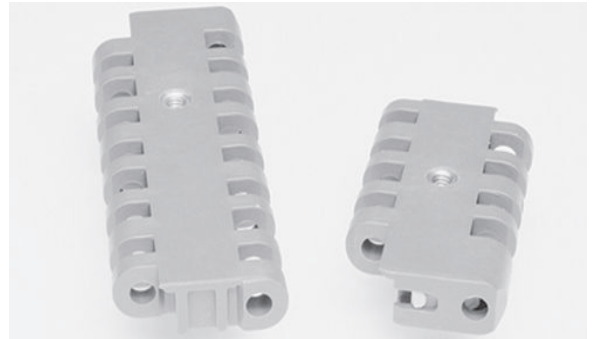
Aşağıda Tutma Askıları

- Tırtık ve Düz Yüz bantlarda mevcuttur.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu yaklaşım, devam eden bakım maliyetinin ve işçiliğinin yanı sıra ilk sistem maliyetini de azaltır.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- Askılar bandın uzunluğu boyunca her iki sırada bir (2,9 inç [73,2 mm] aralıkla) yerleştirilmelidir. Askılar hafif yüklü uygulamalar için her dört sırada bir (5,8 inç [146,3 mm] aralıkla) yerleştirilebilir.
- Bandın uzunluğu boyunca her askı sırası kullanılabilir dişli sayısını 2 azaltır. Bant kapasitesi her askı sırası için 1.300 lb (590 kg) azalır.
- Yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte bir taşımayüzü radyusu tasarlanmalıdır. Bu radyus, bandın dayanım kapasitesine yakın değerlerde yüklenecak bantlar için en az 48 inç (1,22 m) olmalıdır. Bu radyus, Geri Tutma askılarını kullanan ağır yüklü konveyörler tasarlarken dikkate alınması gereken en önemli faktörlerden biridir.
- Her bir Geri Tutma askısının dayanım değeri: geri tutma yüzeyine dik uygulanan 100 lb (45,4 kg) kuvvet.



Yerleştirme Somunları

Mevcut Temel Bant Şekli - Malzemesi			Mevcut Yerleştirme Somunu Boyutları	
Flat Top - Polipropilen Kompozit			0,3125 inç - 18 (8 mm - 1,25 mm)	
Bant Malzemesi	En Yüksek Sabitleme Ağırlığı		Sıkıştırıcı Tork Spesifikasyonu	
	lb/somun ²	kg/somun ²	inç-lb	N-m
Polipropilen Kompozit	355	155	100	11,3



- Yerleştirme Somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bandın kenarından referans verilir. Uygulamanıza yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Birden fazla sıraya bağlı eklentilerin dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellediğinden emin olun.
- Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada konumlandırmayın.
- Birden fazla sıraya yayılan eklenti tabanları için tasarım sırasında birikimin azaltılması konusunun ele alındığından emin olun.
- Bant kenarından minimum girinti: tek sayı genişlikte bantlar için 0,833 inç (21 mm), çift sayı genişlikte bantlar için 1,833 inç (47 mm).
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,33 inç (34 mm).
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 1,44 inç (36,6 mm) artışlar.

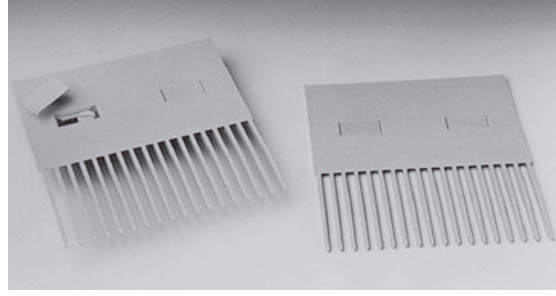
¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yalnızca sabitleme ağırlığıdır. Ürün ağırlığının eklenmesi gerekir.

Taraklı Aktarma Tavaları

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

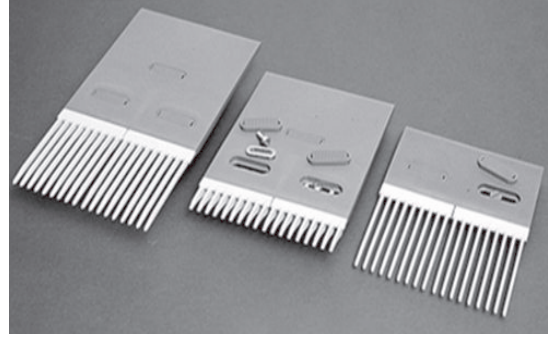
- Seri 400 taraklı aktarma tavaları ile aynıdır.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar civataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar civataların üzerine kolayca geçer ve yabancı maddelerin aralara girmesini önler.



İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları

Mevcut Enler		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha
Kullanılabilir Yapılandırmalar			
Standart	Standart Uzatılmış Arka	Cam Taşıma	
Kısa arka levhali uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhali uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhali kısa tarak dişleri; kısa arka levhali kısa tarak dişleri; kısa arka levhali orta uzunlukta tarak dişleri; uzatılmış arka levhali orta uzunlukta tarak dişleri	

- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz ve devamlı olmasına olanak verecek şekilde 18 tarak dişi bandın nervürleri arasına girer.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavalınının (FTP'ler) kurulumu için plastik yay ayar civataları ve civata kapakları eklenmiştir.
- İki malzemeli cam taşıma FTP'leri için montaj donanımı ayrıca satılır. Montaj elemanları, zorlu cam uygulamaları için daha güvenli bağlantı sağlayan paslanmaz çelik oval pullar ve civatalardan oluşur.
- Introlox, daha iyi kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için tek malzemeli polipropilen standart FTP sunar. Bu taraklı aktarma tavaasının montaj elemanları, plastik yay ayar civatalarını ve geçme civata kapaklarını içerir.
- Uzun tarak dişleri, PET kaplar ve metal konserve veya meşrubat kutuları gibi dengesiz ürünler için iyi destek sağlar. Kısa tarak dişleri, zorlu kırık cam uygulamaları için yeterince dayanıklıdır. Bu tarak dişleri, kırılmaya dayanıklı biçimde tasarlanmıştır ancak derin şekilde gömülmüş camla karşılaşırsa parmaklar bağımsız olarak eğilir ve kırılır. Böylece bant veya çerçeve hasarını engeller.
- Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır.
- Seri 400 ve Seri 1200 aynı FTP'leri kullanır.
- En iyi ürün aktarımı için cam taşıma taraklı aktarma tavalarıyla 10,2 inç (259 mm) dişli çaplı (22 dişli) dişliler kullanın. 10,2 inç (259 mm) dişli çaplı (22 dişli) dişliler, kısa tarak dişleri olan cam taşıma taraklı aktarma tavalarıyla kullanılan en büyük dişlilerdir.



Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri

	İki Malzeme							
	Standart Uzun Parmaklar- Kısa Arka		Standart Uzun Parmaklar- Uzatılmış Arka		Cam-Kavanoz İşlemi Kısa Parmaklar- Uzatılmış Arka		Cam-Kavanoz İşlemi Orta Uzunlukta Parmaklar - Uzatılmış Arka	
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H	7,25	184	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140
Ortam sıcaklığında aralama	Polipropilen Kompozit							
	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4

İki malzemeden cam-kavanoz işlemi parmakla taşıma levhası gösterilmektedir

1 Aralık
2 0,5 inç (13 mm) Yarıçap (çerçeve parçasının öndeki kenarı)
3 Çerçeve parçası

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları¹

Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam Dolgulu Termoplastik

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

¹ Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavası Kurulumları için Boyut Gereksinimleri¹

	Kendi Temizlenen	
	inç	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8

Ortam sıcaklığında aralama

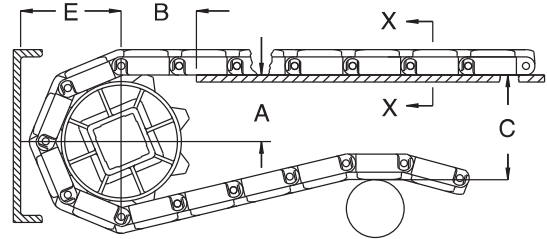
PP Kompozit	6,000 inç	152,4 mm	1 Aralık
			2 Çerçeve Parçası

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
 B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

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

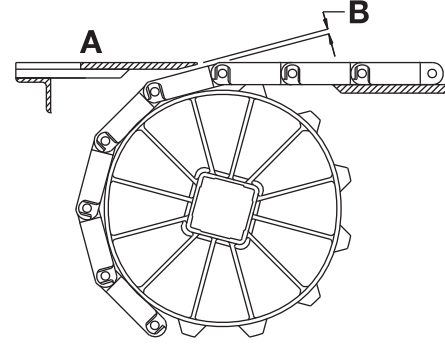
¹ Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

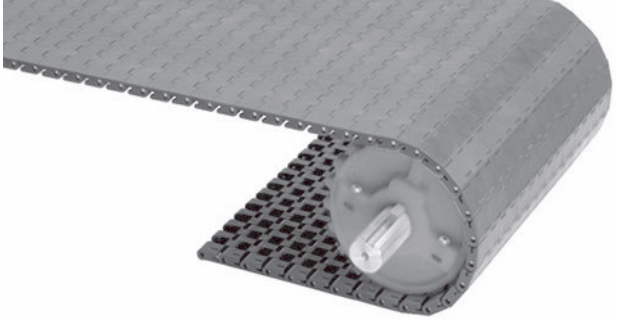


A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

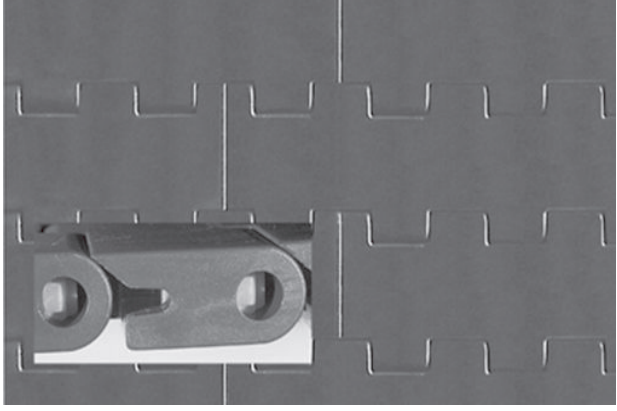
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
5,6	142	12	0,095	2,4
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3

Flat Top		
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

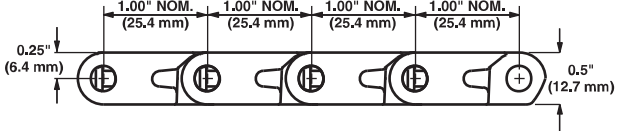


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Düz üst yüzey, kutular için mükemmel yanıl hareket sağlar. Konteyner işleme için idealdir.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur. Kolay Salınan PLUS bantlarda, polipropilen Slidelox kullanın. Kolay Salınan İzlenebilir polipropilen bantlarda algılanabilir polipropilen Slidelox kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.



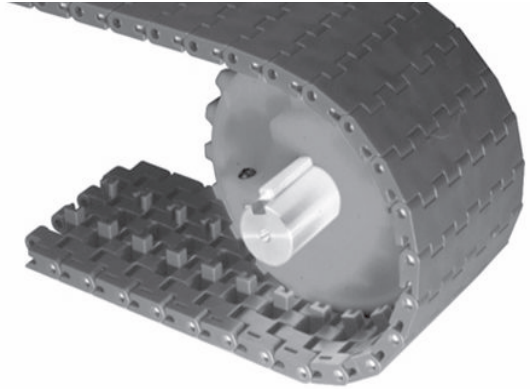
İç resim: Slidelox kenar



Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	2500	3720	-50 - 200	-46 - 93	2,75	13,43
Polipropilen	Naylon	1800	2678	34 - 220	1 - 104	1,85	9,03
HHR naylon	Naylon	2000	2976	-50 - 310	-46 - 154	2,32	11,33
HSEC asetal	Naylon	1600	2380	-50 - 200	-46 - 93	2,69	13,13

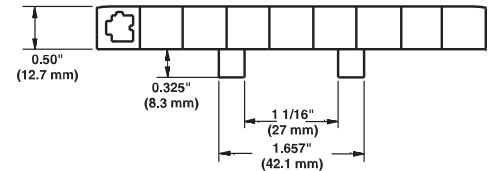
Mold to Width Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
	-	85,0
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

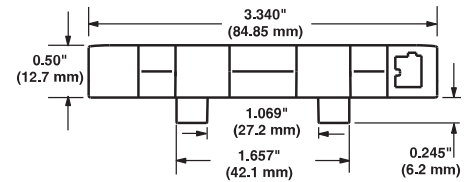
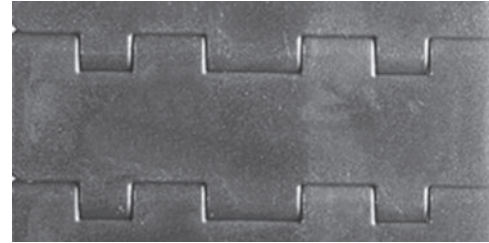


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Düz Yüz, kutular için mükemmel yanıl hareket sağlar. Konteyner işleme için idealdir.
- İzleme askıları yanıl izleme sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Dişli yerleşimi:
 - 3,25 inç (83 mm) Mold To Width bantlarda ve 4,5 inç (114 mm) askılı Mold To Width bantlarda tek dişli kullanın.
 - 4,5 inç (114 mm) askısız mold to width bantlarda bir veya iki dişli kullanın.
 - 6,0 inç (152 mm) bantlarda ve 7,5 inç (191 mm) mold to width bantlarda üç adede kadar dişli kullanın.
- İsteğe bağlı kılavuz askıları 1,75 inç (44,5 mm) aralığa sahip tek yönlü bant aşınma şeridinde uyar.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Seri 1400 Mold to Width Flat Top



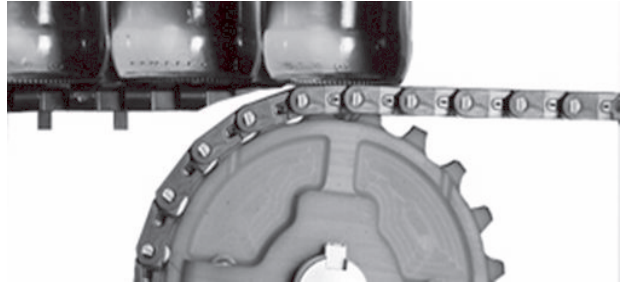
Seri 1400 Mold to Width Flat Top 85 mm

Bant Eni		Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı			
inç	mm			lb	kg	°F	°C	Askı		Askısız	
								lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
3,25	83	Asetal	Naylon	700	318	-50 - 200	-46 - 93	0,80	1,19	0,75	1.12
	85	Asetal	Naylon	700	318	-50 - 200	-46 - 93	0,80	1,19	-	-
4,5	114	Asetal	Naylon	850	386	-50 - 200	-46 - 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Asetal	Naylon	1200	544	-50 - 200	-46 - 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Asetal	Naylon	1550	703	-50 - 200	-46 - 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polipropilen	Naylon	850	386	34 - 220	1 - 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	HHR naylon	Naylon	700	1042	-50 - 310	-46 - 154	0,85	1,27	-	-
4,5	114	HHR naylon	Naylon	850	386	-50 - 310	-46 - 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	HHR naylon	Naylon	1200	544	-50 - 310	-46 - 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	HHR naylon	Naylon	1550	703	-50 - 310	-46 - 154	1,47	2,19	1,71	2,54

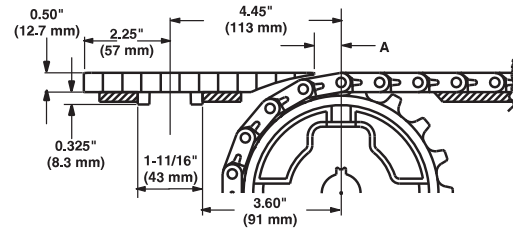
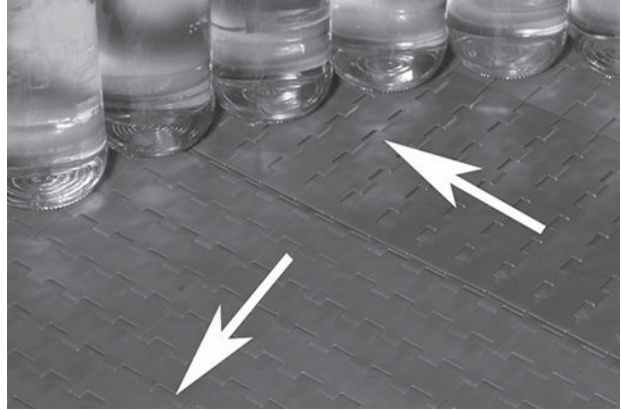
¹ Derecelendirmeler maksimum sayıda dişli kullanan askısız bantlar bazında verilir.

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Genişlik Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

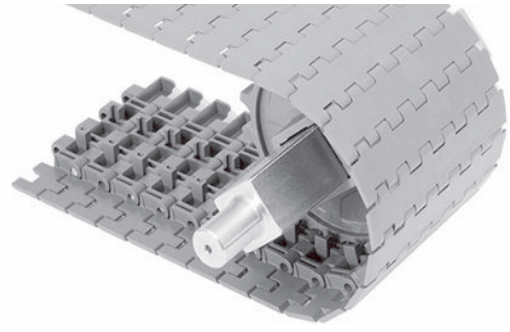
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı pürüzsüz, düz yüzey.
- Aktarma kenarı bandın temel bir parçasıdır.
- Kılavuz askıları, ağır yandan yükleme uygulamalarında bandı destekler.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı tasarım kullanır.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- PET, cam ve diğer kaplar için mükemmel yanıl hareket sağlar. Özellikle zorlu cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götüreme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. *S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar*Bkz. .
- Ürünleri aktarma bandından götüreme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götüreme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	850	386	-50 - 200	-46 - 93	1,25	1,86

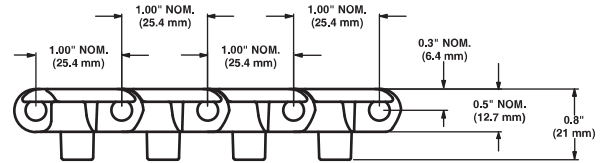
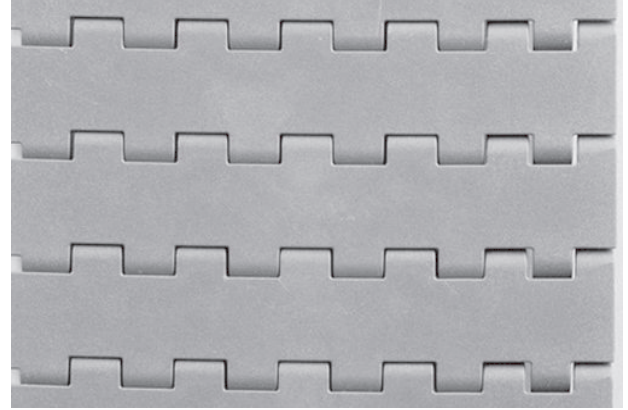
6 inç (152 mm) Flat Top Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	-	-
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bant çift yönlüdür. Sol ve sağ yönlü aktarımlarda kullanılabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Tüm dişliler plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değişimler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Taraklı transfer plakalarıyla birlikte kullanıldığında, enerji içeceği kutuları da dahil tüm kap türleri için %100 kendi temizlenen aktarmalar sağlar.



Bant Bilgileri

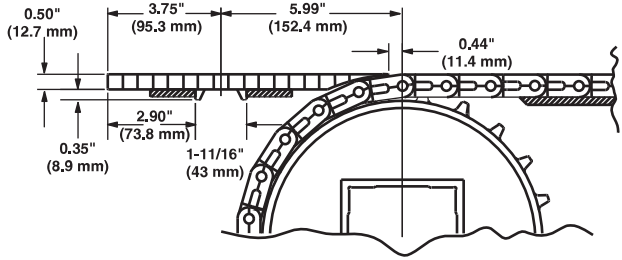
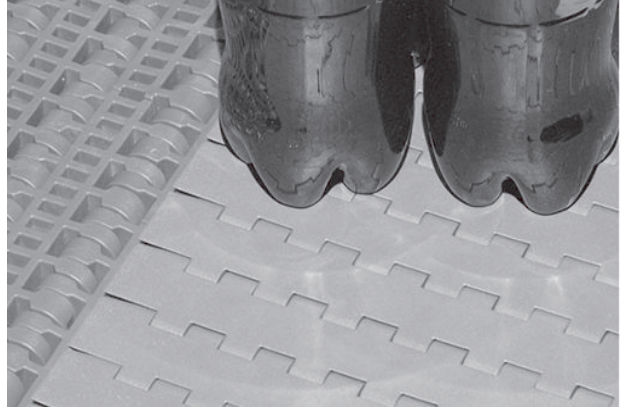
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	1000	454	-50 - 200	-46 - 93	1,08	1,61

ONEPIECE™ 9,3 inç (236 mm) Live Transfer Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	9,3	236
Genişlik Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidex; başsız	


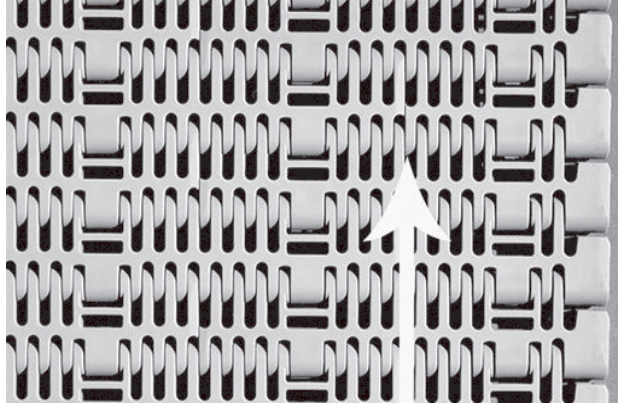
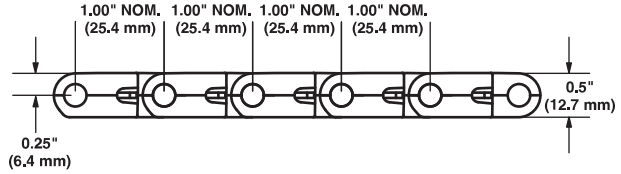

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı pürüzsüz, düz yüzey.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Kılavuz askıları, ağır yandan yükleme uygulamalarında bandı destekler.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Slidex, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- PET, cam ve diğer kaplar için mükemmel yanıl hareket sağlar. Özellikle zorlu cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Bkz. S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Kılavuz askısı yüksekliği: 0,35 inç (8,9 mm).
- Askı aralığı: 1,6875 inç (43 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	1550	703	-50 - 200	-46 - 93	1,86	2,77

Flush Grid

	inç	mm	
Hatve	1,0	25,4	
Minimum Genişlik	9	229	
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 x 0,30	4,2 x 7,6	
Açık Alan	%21		
Menteşe Şekli	Kapalı		
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlar. • Polipropilen bantlar, mavi polipropilen Slidelox ile gri renktedir. Asetal bantlar sarı asetal Slidelox ile gri renktedir. • Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Minimum dişli aralığı: 3 inç (76,2 mm). • Önerilen maksimum dişli aralığı: 6 inç (152,4 mm). • Kilitli dişli konum diyagramı ve tercih edilen gidiş yönü özelliklerinin eklenmesiyle birlikte montaj işlemi, mevcut S1400 bantlarla aynıdır. • Önerilen düzeltilmiş bant çekmesi: 900 lb/fit'ten (1339 kg/m) daha büyük. 			
			
Ok, gidiş yönünü gösterir			
			

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1800	2679	34 - 220	1 - 104	1,61	7,86
Polipropilen	Naylon	1800	2679	34 - 220	1 - 104	1,66	8,10
Asetal	Naylon	2500	3720	-50 - 200	-46 - 93	2,52	12,30

¹ 6 inç (15,2 cm) dişli aralığı kullanılırken bant sağlamlığı 2'ye bölünür; 3 inç (7,6 cm) dişli aralığı kullanılırken tam sağlamlık söz konusudur.

Flat Friction Top		
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlar. • Gri kauçuklu gri polipropilen, siyah kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve siyah kauçuklu siyah polietilen seçenekleriyle mevcuttur. • Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılması için parçalı bir tasarım sunar. • Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar. • Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirilerek bantı yanad doğrultuda sabitlemek gerekebilir. • Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun. • Friction Top yüzeyi için standart girintiler: 2,0 inç (50,8 mm) ve 0,22 inç (5,6 mm). Girintinin varlığı malzemeye göre değişir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 		
<p>İç resim: Slidelox çubuk sabitleme özelliği</p>		

Bant Bilgileri											
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (süreklili)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/gri	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	64 Shore A		
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	55 Shore A	a	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	55 Shore A	a	c
Polietilen	Siyah/siyah	Naylon	1000	1488	-50 - 120	-46 - 49	2,70	13,18	50 Shore A	a	
Polipropilen	Siyah/TPV 65A siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,62	12,79	65 Shore A		

• - Tamamen uyumlu

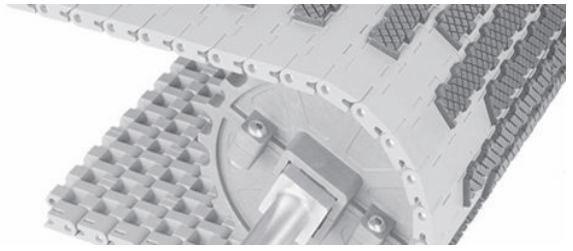
a - Kısıtlamalarla FDA iznli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB iznli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

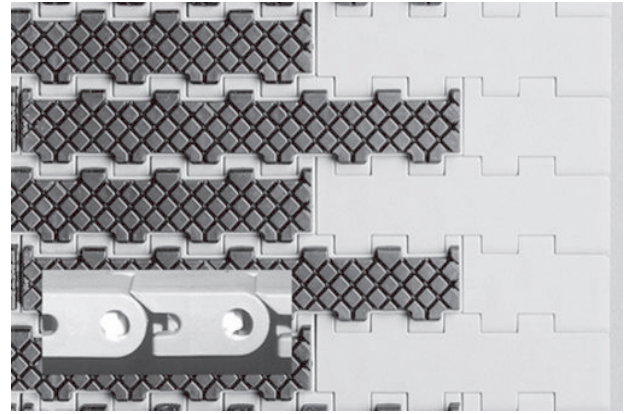
Square Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

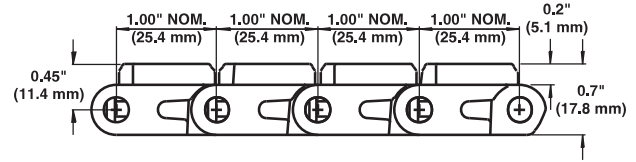


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen ve siyah kauçuklu siyah polietilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirilerek bandı yanıl doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlariken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).



İç resim: Slidelox çubuk sabitleme özelliği



Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,60	12,69	50 Shore A	a	
Polietilen	Siyah/Siyah	Naylon	1000	1488	-50 - 120	-46 - 49	2,68	13,08	50 Shore A	a	

• - Tamamen uyumlu

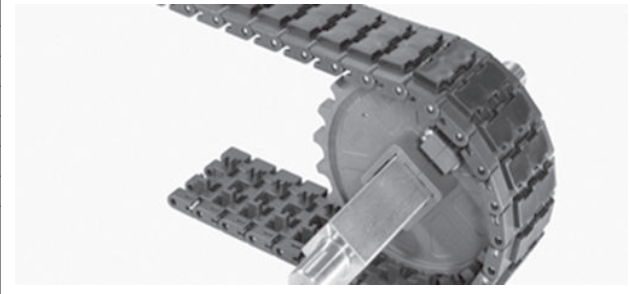
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

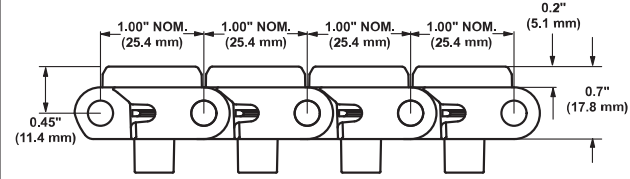
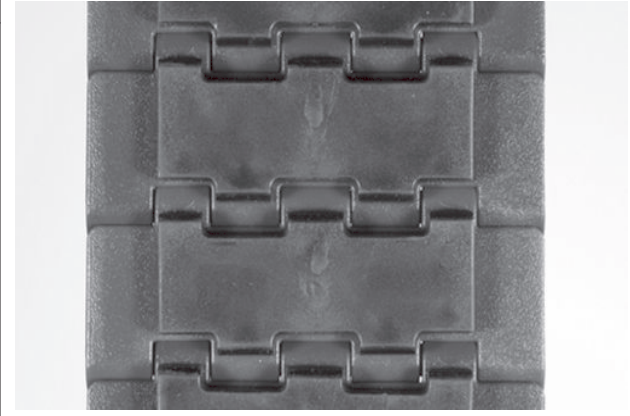
3,25 inç Askılı Kalıplanmış En Düz Yüz Sürtünme

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- İzleme askıları yanal izleme sağlar.
- Siyah kauçuklu siyah asetale olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Bir dişli 3,25 inç'lik (83 mm) Kalıplanmış En askılanmış bandına yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez.
- Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Friction Top yüzeyi için girinti: 0,5 inç (12,7 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

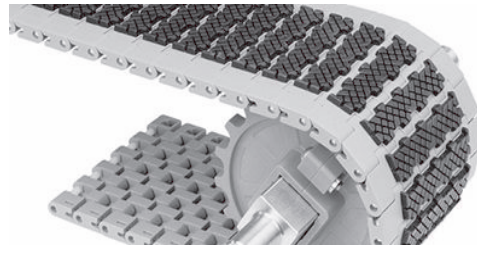
Temel bant malzemesi	Temel/sürtünme rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı		Friction Top sertliği	Kurum kabul edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC
Asetal	Mavi/Siyah	Naylon	700	318	-10 - 130	-23 - 54	0,94	1,40	54 Shore A	Nota ba-kın. ¹	Nota ba-kın. ²

¹ Kısıtlamalarla FDA iznilidir: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

² 10/2011 No.lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

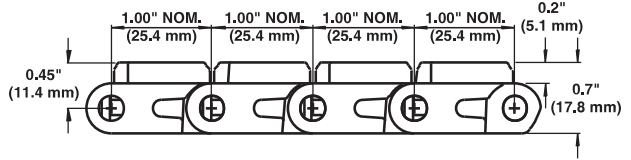
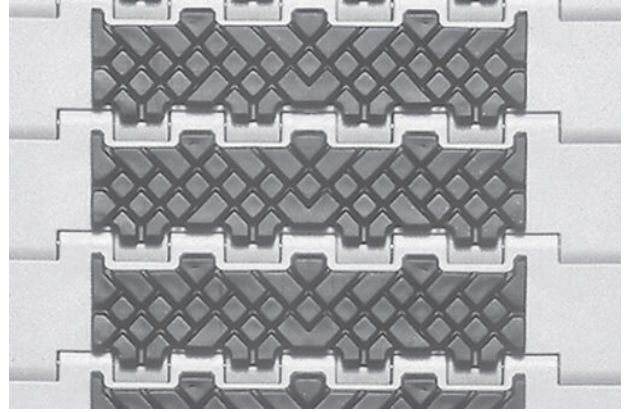
Kalıplanmış En Kareli Sürtünme Yüz

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- 6,0 inç (152 mm) mold to width banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirilerek bandı yanıl doğrudan sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanılacağı konveyörler tasarlarırken bu öğeleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Naylon	800	386	34 - 150	1 - 66	1,15	1,71	50 Shore A	a	

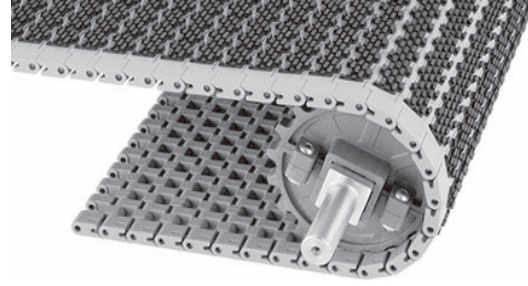
- - Tamamen uyumlu

a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

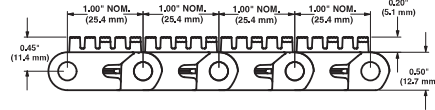
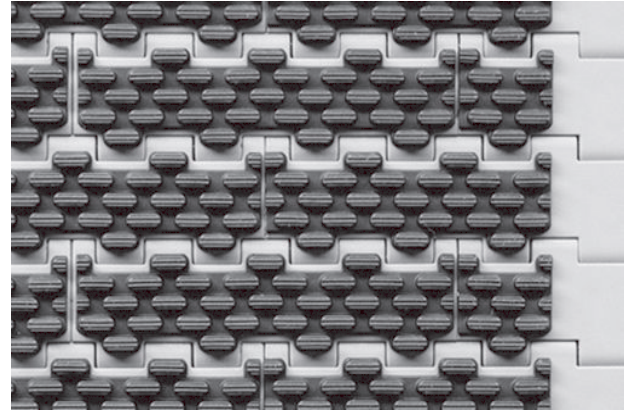
b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

Oval Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri **Bölüm 2: Ürün Serisi'**nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Merkez tahrikli konveyör tasarımı kullanılırsa tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirilerek bandı yanıl doğrudan sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).


Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (süreklil)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Naylon	1800	2678	34 - 150	1 - 66	2,29	11,18	55 Shore A	a	

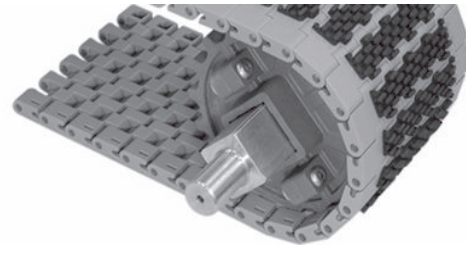
- - Tamamen uyumlu

a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

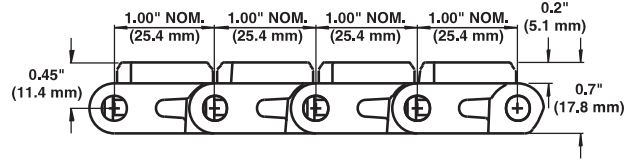
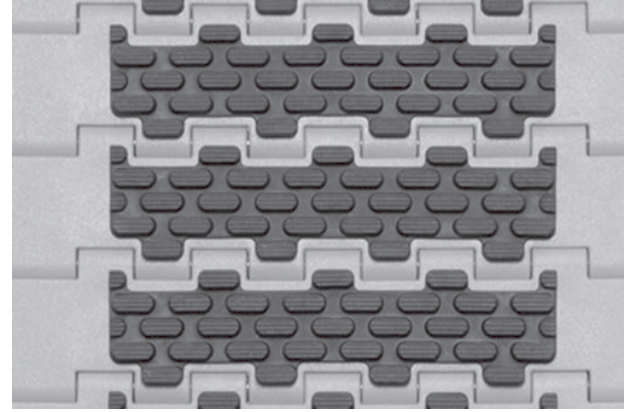
Kalıplanmış En Oval Sürtünme Yüz

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce has-sas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime ge-çin.
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiş-tir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarıl-maması için parçalı bir tasarım sunar.
- 6,0 inç (152 mm) mold to width banda üç adede kadar dişli yerleş-tirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesin-de geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğru-lu-da sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemle-rini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

Temel Bant Mal-zemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Siyah	Naylon	800	386	34 - 150	1 - 66	1,15	1,71	55 Shore A	a	

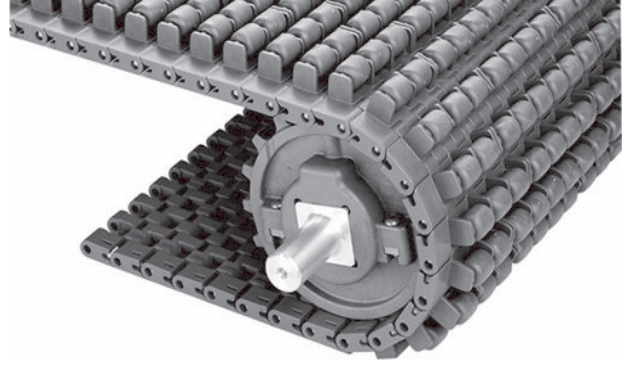
- - Tamamen uyumlu

a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

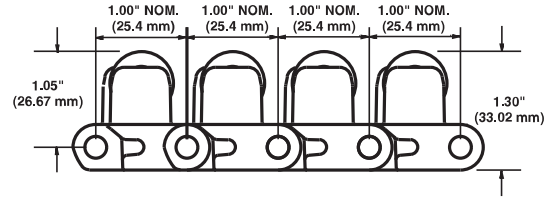
b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

Roller Top

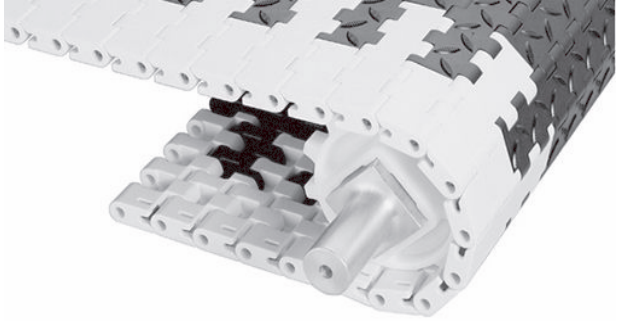

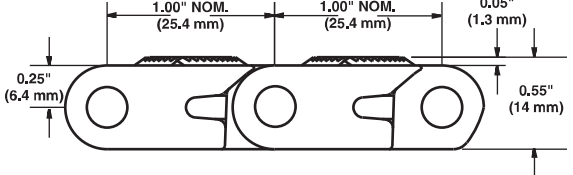
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Rulo Çapı	0,70	17,8
Rulo Uzunluğu	0,83	21,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidex; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz kenarlar.
- Beyaz veya gri asetale olarak mevcuttur.
- Bantta fitkare başına 144 rulo, daha iyi ürün-rulo teması sağlar.
- Slidex, polipropilen veya asetale olarak sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Paslanmaz çelik rulo ekseni pimleri dayanıklılık sağlar.
- Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ürünün sarsılmadan taşınması için düşük arka basınçlı birikime olanak tanır.
- Ürün birikimi yükü: Ürün ağırlığının %5-10'u.
- Rulo aralığı: 1 inç (25,4 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,75 inç (19 mm).


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	2500	3720	-50 - 200	-46 - 93	5,83	28,47

Non Skid		
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar. • Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar. • Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır. • Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir. • Slidelox, polipropilen veya asetale olarak sunulur. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • 1,00 (25,4 mm) hatve, düşük çaplı insan taşımaları için küçük tahrik dişlilerine sahiptir. • Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm). 		
		
		
		

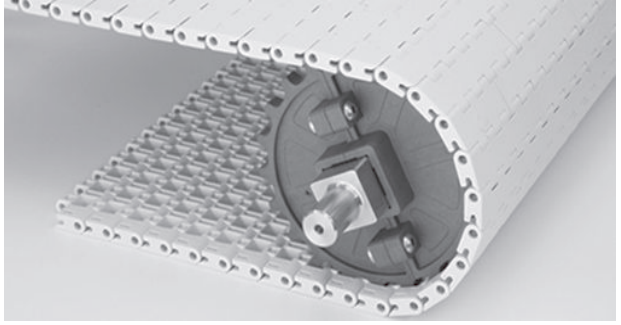
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HSEC asetale	Naylon	1875	2790	-50 - 200	-46 - 93	2,78	13,57
Polipropilen	Naylon	1800	2678	34 - 220	1 - 104	2,32	11,33

Embedded Diamond Top		
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	12,0	304,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey. • Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar. • Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır. • Minimum nominal değişken kenar girintileri: 3 inç (76 mm) ve 4 inç (102 mm). 		

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Naylon	1800	2678	34 - 220	1 - 104	1,70	8,30

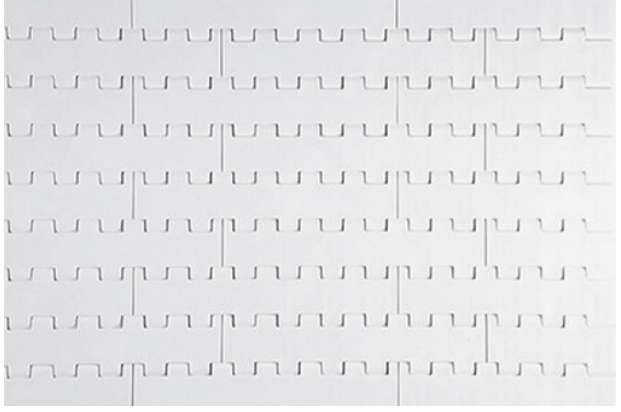
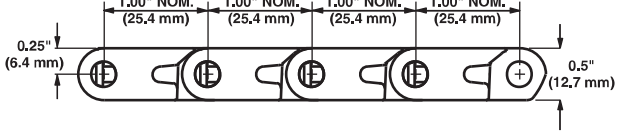
Flat Top Kolay Salınan PLUS

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Kolay Salınan PLUS malzeme, kauçuk yapışmasına dayanıklıdır, yağa ve ısıya maruz kaldığında minimum ölçüde genleşme gösterir.
- Slidelox, polipropilenden üretilmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.

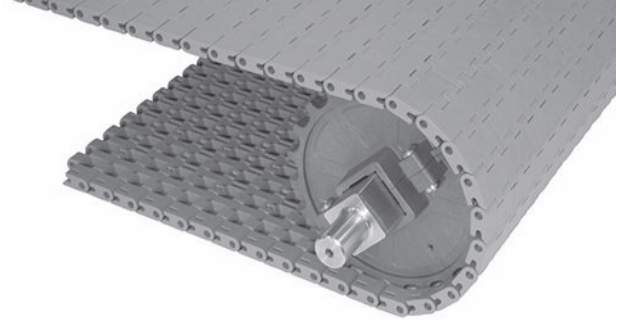



Bant Bilgileri

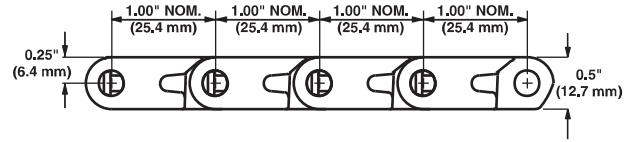
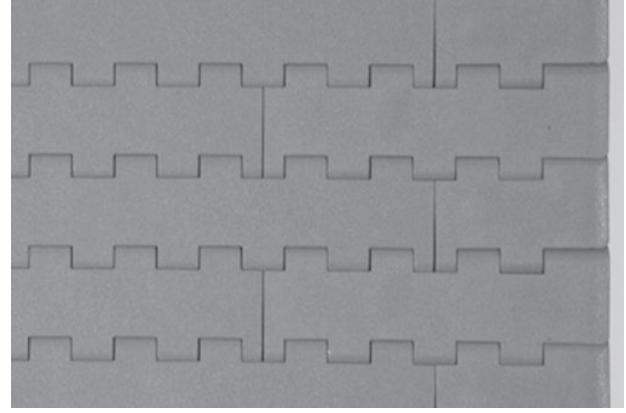
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Kolay Salınan PLUS	Turuncu polipropilen (FDA olmayan)	1600	2380	34 - 220	1 - 104	2,00	9,78

Flat Top Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

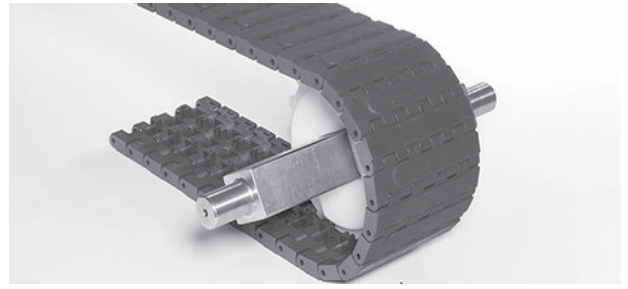
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Slidelox, algılanabilir polipropilendir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun tip dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen	Turuncu polipropilen (FDA olmayan)	1200	1790	34 - 220	1 - 104	1,86	9,08

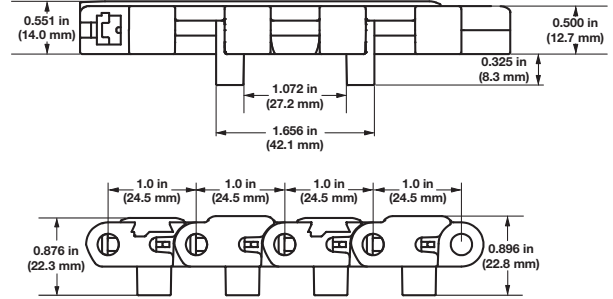
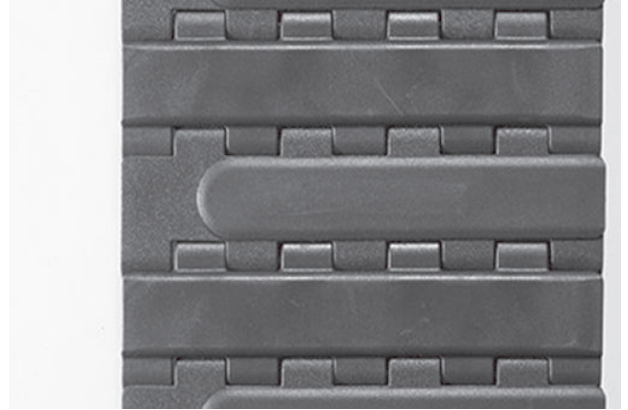
Askılı ProTrax™

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış Genişlikler	4,5	114,3
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bantlara güçlü mıknatıslar gömülüdür.
- Standart bant yapılandırması, aşınma dayanımını en üst düzeye çıkarmak için manyetik modüllerden ve her sırada değişen S1400 Raised Flat Top modüllerinden oluşur.
- İzleme askıları yanal hareketi önler.
- Askılar 1,75 inç (44,5 mm) aralıkla düz hat şeklinde taşımayüzüne takılır.
- Slidelox, çubuk ve kapak sabitleme sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için paslanmaz çelik bağlama elemanları ve uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Çıkış, iniş, dikey switch, tepsi endeksleme ve ölçüm uygulamaları için idealdir.
- Bant sıralarını aynı yönde gidecek şekilde takın.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey alanı temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.



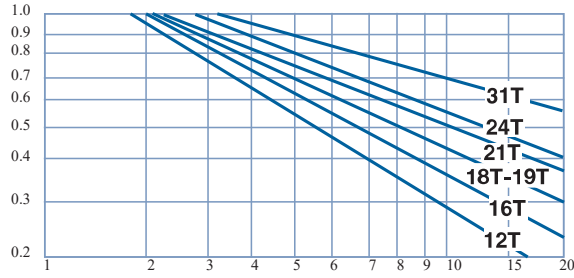
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	550	250	-50 - 200	-46 - 93	1,46	2,18
HHR naylon	Naylon	550	250	-50 - 310	-46 - 154	1,296	1,95

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş ³
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	12	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ⁴		Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı	

Sağlamlık Katsayısı

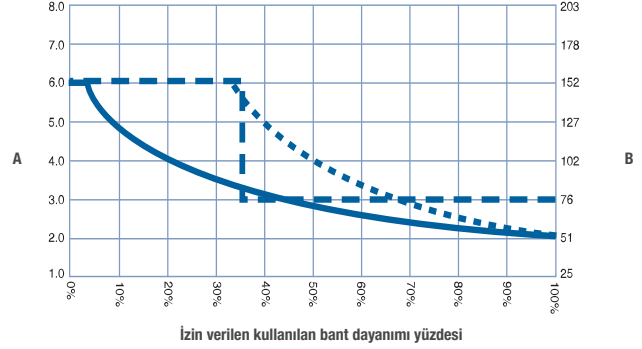


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin keşişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

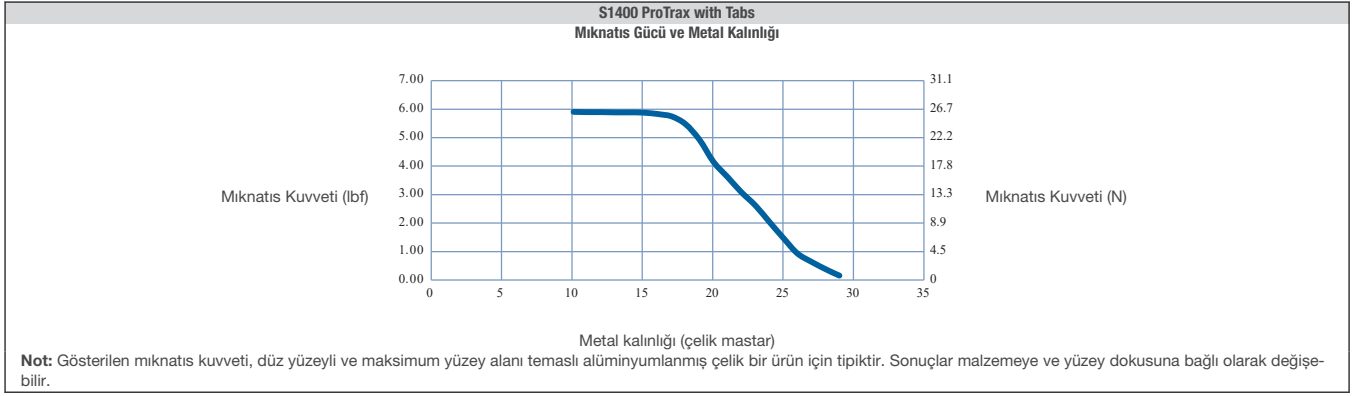
Uzun kesikli çizgi: Flush Grid
Kısa kesikli çizgi: Yuvarlak delikler
Düz çizgi: Diğer tüm tipler

¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç'tir (127 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁴ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidiliği*. Flush Grid için Kurulum Talimatlarında Kilitli Dişli Konumu grafiğine bakın veya Intralox Müşteri Hizmetlerini arayın.

**İşlenmiş Dişli¹**

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40	

Kalıplanmış Dişli²

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40
15 (%2,19)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (%0,86)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60

¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak ²	Kare	Yuvarlak ³	Kare	
16 (%1,92)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 ila 2 inç 1/16 artış	1,5	25 ila 50 inç 5 artış	40	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 ila 2 inç 1/16 artış	1,5 2,5	25 ila 50 inç 5 artış 60	40	
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1/16'lık artışlarda 1 ila 2 inç ³	1,5 2,5	25 ila 50 inç 5 artış 60	40	

Yuvarlak Delik Ölçülerine Göre Cam Dolgulu Naylon Yuvarlak Göbek Parçalı Dişli İçin En Yüksek Bant Derecelendirmesi⁴

Diş Sayısı	Nominal Dişli Çapı		1 inç - 1-3/16 inç		1-1/4 inç - 1-3/8 inç		1-7/16 inç - 1-3/4 inç		1-13/16 inç - 2 inç		25 mm - 35 mm		40 mm - 50 mm	
	inç	mm	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
16	5,1	130	1500	2232	1740	2589	2100	3125	2160	3214	1140	1697	2160	3214
18	5,7	145	1800	2679	2040	3036	2400	3572	3240	4822	1440	2143	2460	3661
21	6,7	170	1350	2009	1650	2455	2100	3125	3000	4464	1050	1563	2400	3572

Naylon FDA Parça Dişli⁵

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç ⁶	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	0,75	19	1,25	1,5			
16 (%1,92)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25 1,5	1,5	30	40	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	25, 30, 40	40	

¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 ve 1-7/16 inç ölçülerde sıkı geçme delikler mevcuttur.

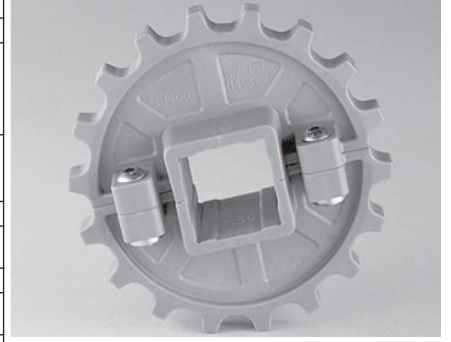
⁴ Yuvarlak delik dişlisi boyutuna göre bant derecelendirmesi, kullanılan bant mukavemetinin bir işlevi olarak dişli aralığı belirlemek için kullanılır. Diğer tüm hesaplamalar için de kullanılabilir. Ancak, bant malzemesinin ve bant şeklinin derecelendirmesi yuvarlak delik dişli boyutuna dayalı bant derecelendirmesinden düşükse dişli aralaması yerine tüm hesaplamalar için düşük olan derecelendirme kullanılmalıdır.

⁵ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

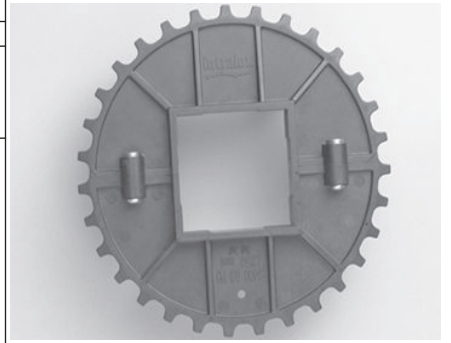
⁶ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişli¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
16 (%1,92)	5,1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40
								2,5		
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		

Poliüretan Kompozit Parça Dişli³

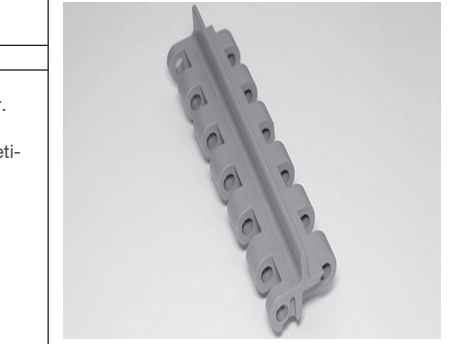
Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5		
								2,5 ⁴		



Düz Yüzeyle Kanatlar (Streamline)

Mevcut kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,43	11	Kolay Salınan İzlenebilir polipropilen

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeyledir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Minimum girinti bant genişliğinin bir işlevidir. Geçerli girinti artışları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yuvarlak delik dişlişindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁴ 3,5 inç kare göbek dişlisinde bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları¹

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

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



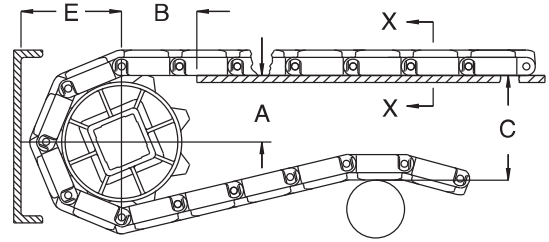
¹ Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A $\pm 0,031$ inç (1 mm)
B $\pm 0,125$ inç (3 mm)
C \pm (maks.)
E \pm (min.)

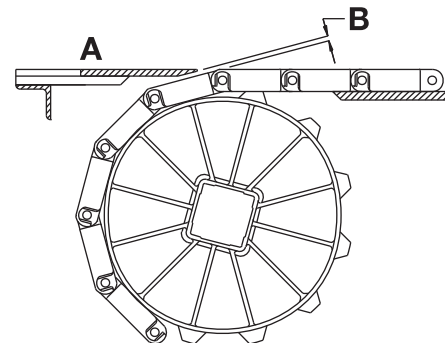
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1400 Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,86	98	2,24	57
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	4,81	122	2,72	69
5,1	130	16	2,26-2,32	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,76	146	3,19	81
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,71	170	3,75	95
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,66	195	4,14	105
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,88	251	5,25	133
S1400 Flat Friction Top, Oval Friction Top, Square Friction Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,06	103	2,44	62
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,01	127	2,92	74
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
5,7	147	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,96	151	3,39	86
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,91	176	3,87	98
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,86	200	4,34	110
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,08	256	5,45	138
S1400 Roller Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,66	118	3,04	77
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,61	142	3,52	89
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,93	151	3,68	93
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	6,56	167	3,99	101
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	7,51	191	4,47	113
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	8,46	215	4,94	125
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,68	271	6,05	154
S1400 Non Skid, ProTrax										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,91	99	2,29	58
4,9	124	15	2,05-2,10	52-53	2,06	52	4,86	123	2,77	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,18	132	2,93	74
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,81	148	3,24	82
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,76	172	3,72	94
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,71	196	4,19	106
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,93	252	5,30	135

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleyin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.




A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu


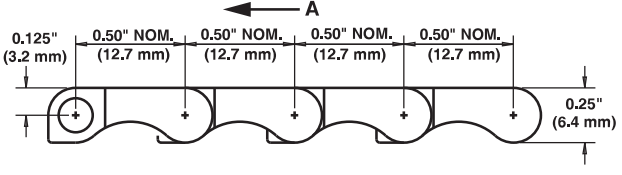
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
4,9	124	15	0,053	1,3
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
7,7	196	24	0,033	0,8
9,9	251	31	0,025	0,6

Flush Grid		
	inç	mm
Hatve	0,50	12,7
Minimum Genişlik	8	203
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,87 × 0,30	22,1 × 7,6
	0,66 × 0,30	16,8 × 7,6
Açık Alan	%48	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Algılanabilir malzeme, ASTM_D257'ye uygun 545 Ohm/kare özgül dirence sahiptir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,5 inç (12,7 mm) çaplı bir bıçak ağzı için tasarlanmıştır.

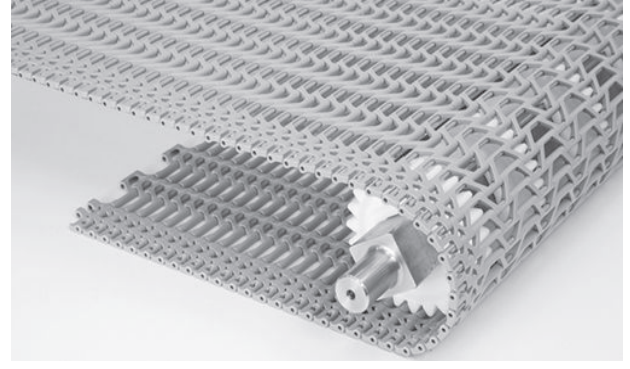
A—tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,140 inç (3,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	125	186	34 - 220	1 - 104	0,44	2,12
Polipropilen	Asetal	150	223	34 - 200	1 - 93	0,51	2,40
HR naylon	Naylon	175	260	-50 - 240	-46 - 116	0,58	2,83
HHR naylon	HHR naylon	175	260	-50 - 310	-46 - 154	0,58	2,83
Asetal	Asetal	240	357	-50 - 200	-46 - 93	0,73	3,56
Algılanabilir asetale	Asetal	200	298	-50 - 200	-46 - 93	0,69	3,35
Algılanabilir polipropilen A22	Asetal	80	119	0 - 150	-18 - 66	0,57	2,78
X Işını Algılı Asetal ¹	Asetal	240	357	-50 - 200	-46 - 93	0,78	3,66

¹ X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

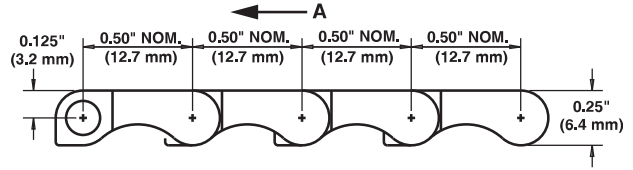
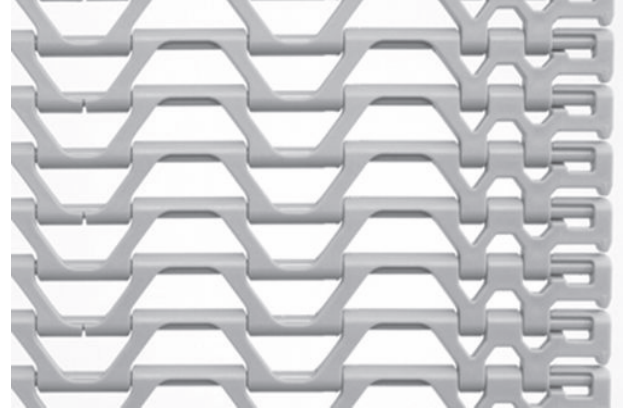
Flush Grid with Contained Edge

	inç	mm
Hatve	0,50	12,7
Minimum Genişlik	8	203
Genişlik Artış Aralığı	2,0	50,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,87 × 0,30	22,1 × 7,6
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,66 × 0,30	16,8 × 7,6
Açık Alan	%48	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bir konveyör tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce hassas bant genişliği ölçüsü ve stok durumu ile ilgili olarak her zaman için Müşteri Hizmetlerine danışın.
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Aralı çubuk muhafaza özelliği, üstün çubuk muhafazası sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- 2 inç (50,8 mm) artışlarla sunulur.
- 0,5 inç (12,7 mm) çaplı bir bıçak ağzı için tasarlanmıştır.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).



A—tercih edilen gidiş yönü

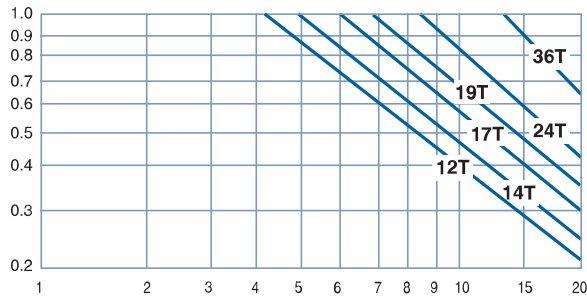
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,140 inç (3,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HR naylon	Naylon	175	260	-50 - 240	-46 - 116	0,58	2,83

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
32	813	9	7	4
34	864	9	7	4
36	914	9	7	4
38	965	9	8	5
40	1016	11	8	5
42	1067	11	8	5
44	1118	11	9	5
46	1168	11	9	5
48	1219	13	9	5
50	1270	13	10	6
52	1321	13	10	6
54	1372	13	10	6
56	1422	15	11	6
58	1473	15	11	6
60	1524	15	11	6
62	1575	15	12	7
64	1626	17	12	7
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

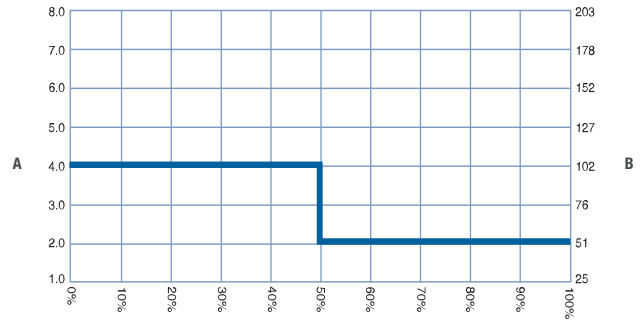


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin keşişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. **Bant Seçimi Yönergeleri**.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

¹ Bantlar, 8 inç (203 mm) uzunluktan başlayarak 0,50 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için Kurulum Talimatlarında Kilitli Dişli Konumu grafiğine bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Kalıplanmış Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylan- ma)	Nomi- nal Hatve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	Nomi- nal Poyra Geniş- liği inç	Nomi- nal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç ²	Kare inç	Yuvar- lak mm ^b	Kare mm
10 (%4,89)	1,6	41	1,8	46	0,65	17		5/8		
12 (%3,41)	1,9	48	2,1	53	0,65	17	1	1,0	25	
14 (%2,51)	2,3	58	2,4	61	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4	1,0	25	
17 (%1,70)	2,7	69	2,9	73	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8		25	
19 (%1,36)	3,1	79	3,2	82	0,75	19	1, 1-3/8			
24 (%0,86)	3,8	97	4,0	101	0,75	19	1	1,5	25	40
36 (%0,38)	5,7	145	5,9	150	0,75	19	1	1,5, 2		40

Naylon FDA Parça Dişliler³

Diş Sayısı (Yaylan- ma)	Nomi- nal Hatve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	Nomi- nal Poyra Geniş- liği inç	Nomi- nal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç ⁴	Kare inç	Yuvar- lak mm ⁴	Kare mm
24 (%0,86)	3,8	97	4,0	101	1,5	38				40
36 (%0,38)	5,7	145	5,9	150	1,5	38				40



Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Asetal, HR naylon

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezi-
nin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmet-
leri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti bant genişliğine bağlı olarak değişir. Minimum girinti aralığı: 3
inç (76 mm) ila 3,75 inç (95 mm).



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² ABD'deki yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN 6885 standardıyla uyumludur.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

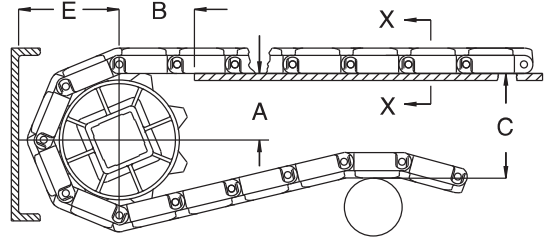
⁴ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

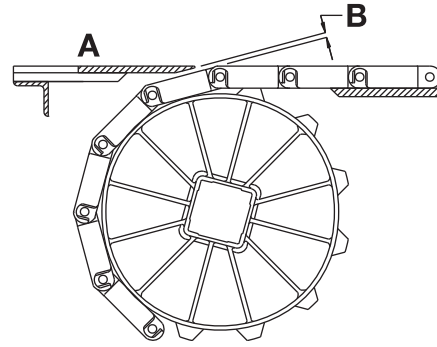
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1500 Flush Grid, Flush Grid with Contained Edge										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	33
2,7	69	17	1,21-1,24	31	1,49	38	2,72	69	1,55	39
3,1	79	19	1,37-1,39	35	1,59	40	3,04	77	1,71	43
3,8	97	24	1,77-1,79	45	1,76	45	3,83	97	2,10	53
5,7	145	36	2,73-2,74	69-70	2,71	55	5,74	146	3,06	78

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavaasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavaasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavaasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavaasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrileme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavaasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavaasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

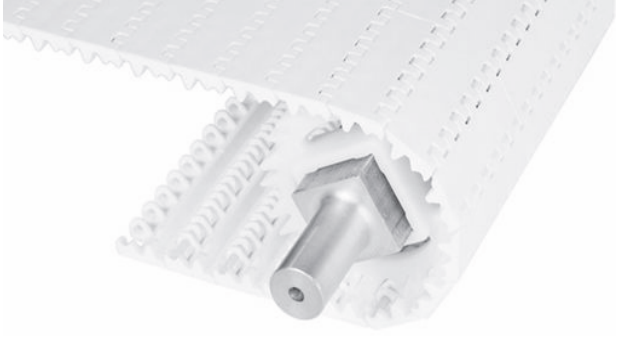


A Aktarma tavaasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu


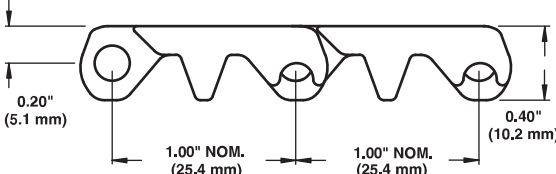
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
1,6	41	10	0,040	1,0
1,9	48	12	0,033	0,8
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,1	79	19	0,021	0,5
3,8	97	24	0,017	0,4
5,7	145	36	0,011	0,3

Open Hinge Flat Top		
	inç	mm
Hatve (nominal)	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler.
- Kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

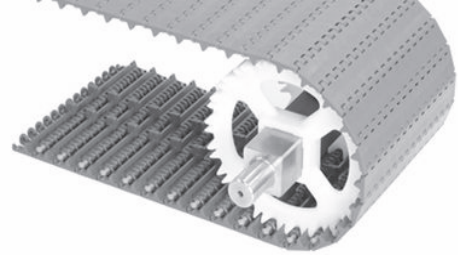
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,05	5,13
Poliyeten	Poliyeten	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,10	5,37
Asetal	Polipropilen	1400	2100	34 - 200	1 - 93	1,58	7,71
Asetal	Poliyeten ¹	1000	1488	-50 - 150	-46 - 66	1,58	7,71
Yüksek Sıcaklık	Yüksek Sıcaklık	1000	1488	70 - 400	21 - 204	1,54	7,52
X Işını Algılı Asetal ²	Mavi poliyeten	1000	1488	-50 - 150	-46 - 66	1,92	9,35
PK	PK	1000	1488	-40 - 200	-40 - 93	1,39	6,79

¹ Poliyeten çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

² X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

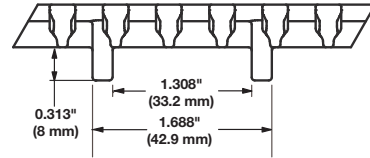
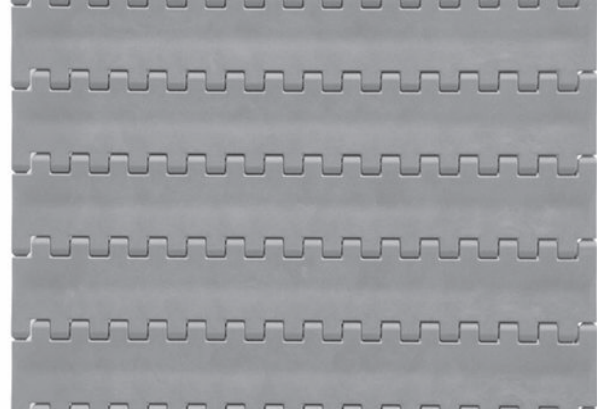
Mold to Width Open Hinge Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	190,5
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

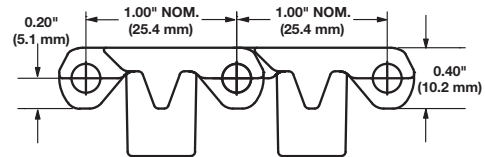


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- İzleme askıları yan al izleme sağlar.
- Gömme çubuklar kullanır.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- 3,9 inç (99 mm) dişli çapından (12 diş) küçük dişlilerle kullanmayın.



Önden görünüm



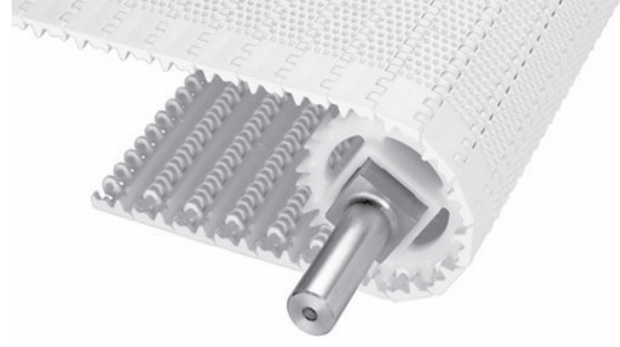
Yandan görünüm

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Polietilen	625	283	-50 - 150	-46 - 66	1,02	1,52

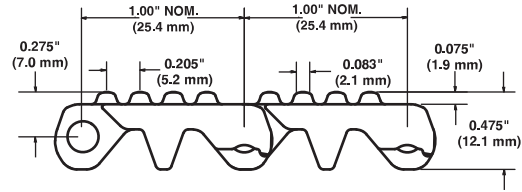
Damla Yüz

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%10	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Polipropilen, polietilen ve asetal malzeme seçenekleriyle standart kanatlar mevcuttur. Kanatlar bantın bir parçası olarak kalıplanır ve her ölçüde kesilebilir.
- Damlalar arasındaki mesafeye [0,250 inç (6,35 mm)] yayılacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).
- Kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).



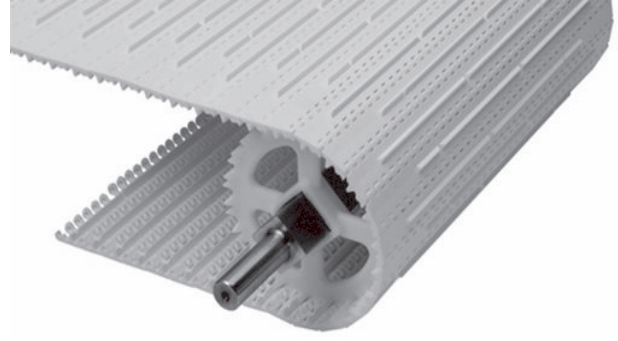
Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,13	5,52
Polietilen	Polietilen	350	520	-50 - 150	-46 - 66	1,18	5,76
Asetal	Polipropilen	1400	2100	34 - 200	1 - 93	1,74	8,49
Asetal	Polietilen ¹	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	1,74	8,49
X Işını Algılı Asetal	X Işını Algılı Asetal	1400	2083	-50 - 200	-46 - 93	2,01	9,81

¹ Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük dereceye dikkat edin.

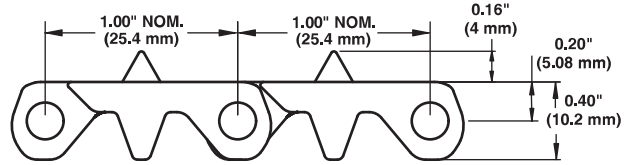
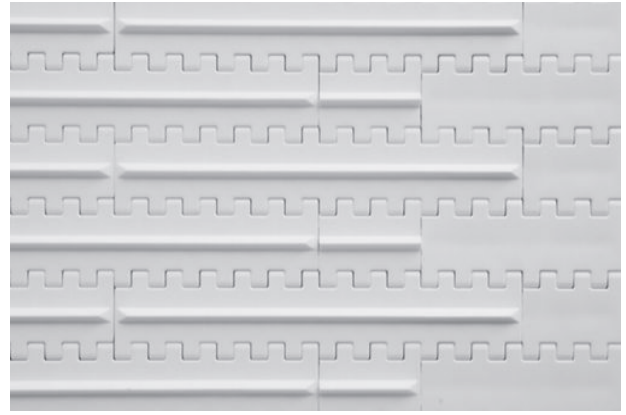
Mini Rib

	inç	mm
Hatve (nominal)	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Yüzeydeki 0,16 inç (4 mm) Mini Palet, kademeli inişleri ve çıkışları gerçekleştirir. Ürün birikimli uygulamalarda önerilmez.
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1,5 inç (38 mm) ve 2 inç (51 mm).



Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant bilgileri				Bant ağırlığı	
		Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		lb/ft ²	kg/m ²
		lb/ft	kg/m	°F	°C		
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	1,135	5,54
Asetal	Polipropilen	1400	2100	34 - 200	1 - 93	1,705	8,32

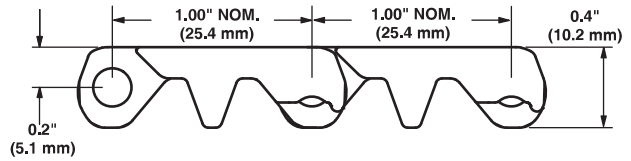
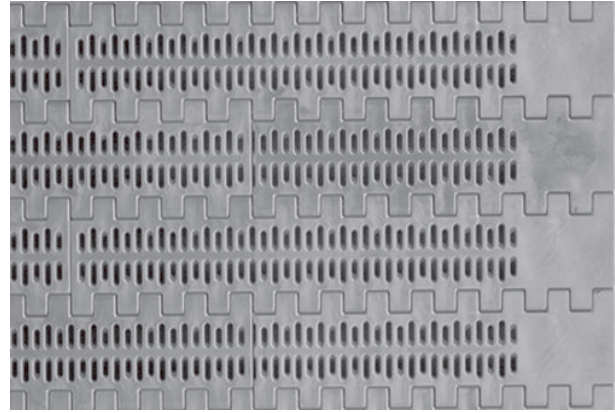
Mesh Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Açık Alan	%16	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

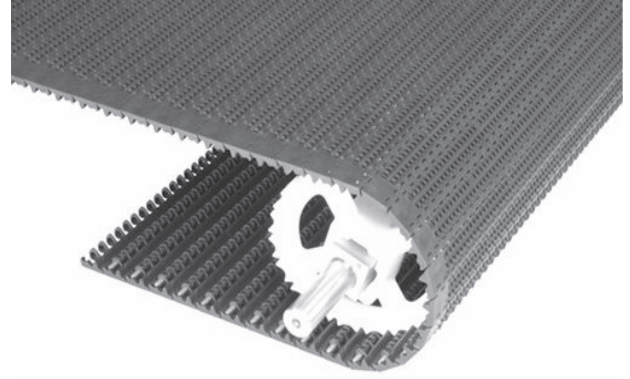
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Standart Mesh Top girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Polipropilen	1200	1780	34 - 200	1 - 93	1,40	6,84
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,94	4,59
LMAR	HR naylon	1100	1637	0 ila 212	-18 ila 100	1,18	5,76

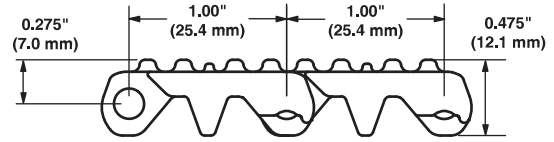
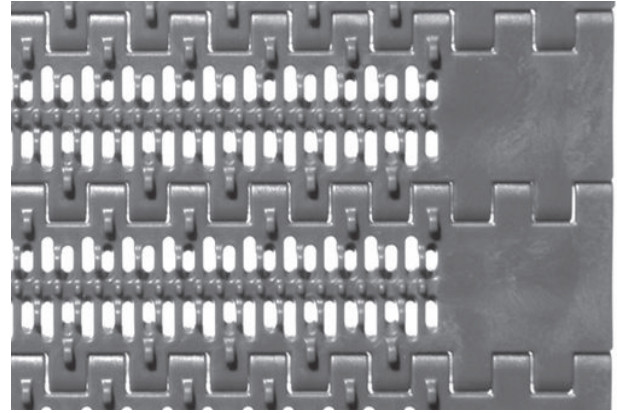
Mesh Nub Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Açık Alan	%16	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

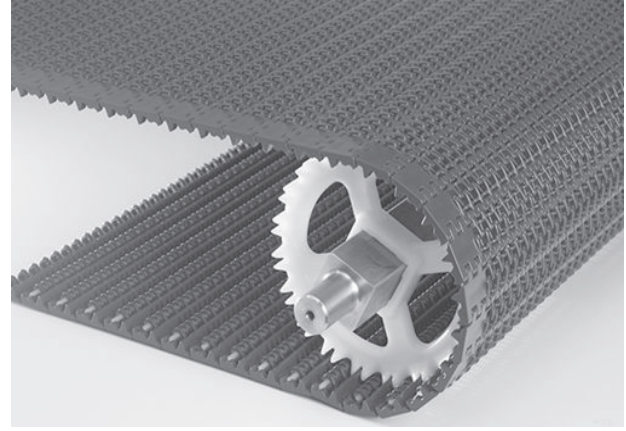
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart Mesh Nub Top girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).
- Tek Taraf Yapışmaz kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



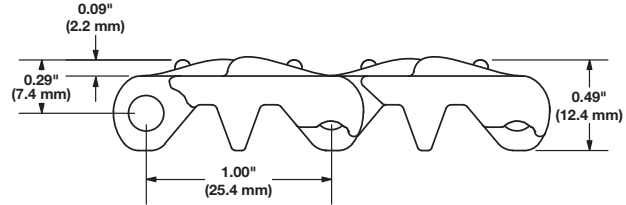
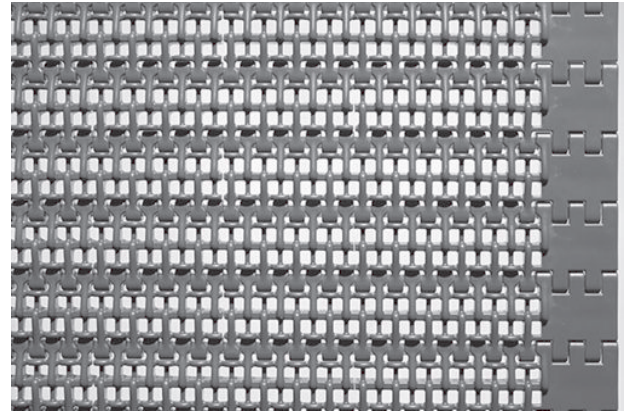
Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Polipropilen	1200	1780	34 - 200	1 - 93	1,45	7,08
Polipropilen	Polipropilen	700	1040	34 - 220	1 - 104	0,98	4,81

Raised Open Grid

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	5	127
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Açık Alan	%28	
Minimum Açık Alan	Yok	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Açık alan, su filmi oluşumunu sınırlandırmak ve su tahliyesini en üst seviyeye çıkarmak için tasarlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri **Bölüm 2: Ürün Serisi'**nin başında verilmiştir.
- S800 ve S1800'de olduğu gibi, bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Standart girinti: 1 inç (25,4 mm).

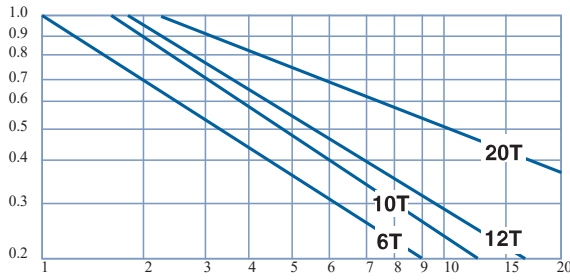

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	800	1190	34 - 200	1 - 93	1,32	6,44
Polipropilen	Polipropilen	400	595	34 - 220	1 - 104	0,89	4,35
Poliyeten	Poliyeten	200	298	-50 - 150	-46 - 66	0,92	4,49

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlığı	Geridönüş
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı.	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

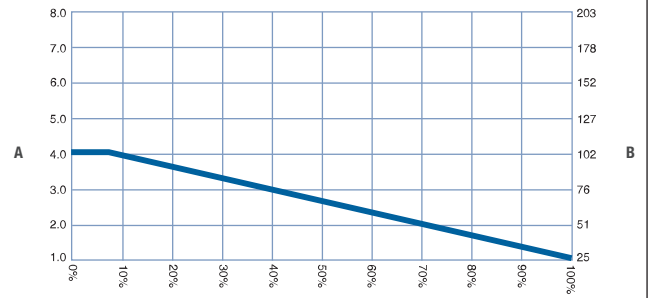


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

¹ Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 0,50 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

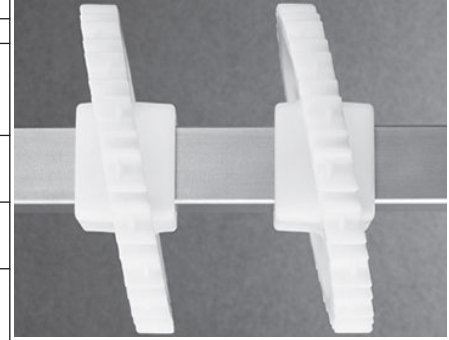
³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgisi*.

EZ Clean™ Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
6 (%13,40)	2,0	51	1,8	46	1,0	25	1,0		25	
10 (%4,89)	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1,0	1,5	25	40
12 (%3,41)	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40


Angled EZ Clean™ Dişli³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (%1,92)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40


UHMW Polietilen Dişli⁴

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	5,3	135	5,1	130	1,0	25				40



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Poliüretan dişliler kullanırken, 500 lb/ft (744 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 500 lb/ft (744 kg/m) olarak derecelendirilir ve diğer tüm bantlar yayımlanan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F'ır (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

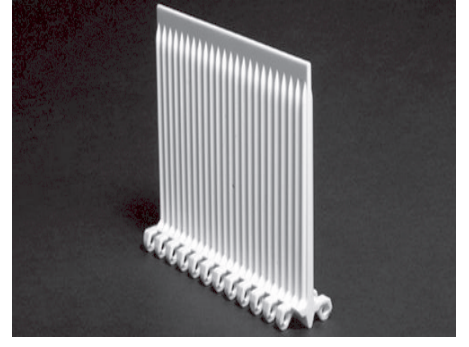
³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Open Hinge Flat Top Base Flight (No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4,0	102	Asetal, polietilen, polipropilen, X Işını Algılayıcı Asetal

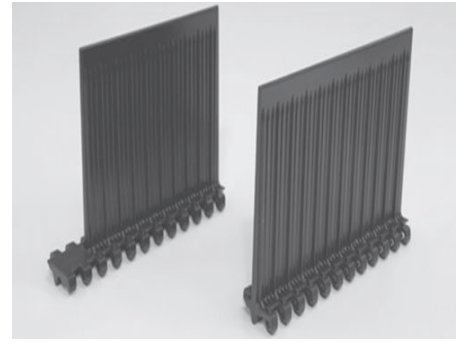
- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünlük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Minimum girinti: 1,0 inç (25,4 mm)
- Kanatlar özel yüksekliklere uygun şekilde kesilebilir. Minimum yükseklik: 0,25 inç (6,4 mm).



Mesh Nub Top Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4,0	102	Asetal, polietilen

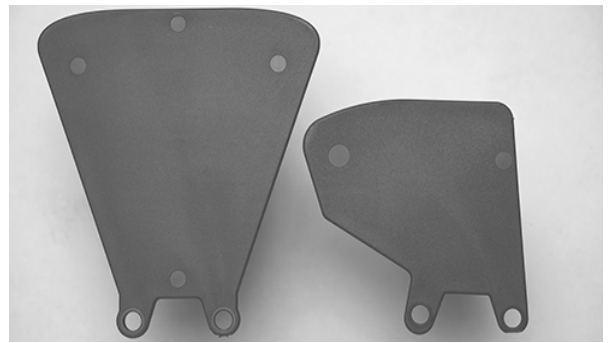
- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünlük bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti: 1,0 inç (25,4 mm).



Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen
3	76	

- Standart yan koruma yönü, içe doğru açıyla ürüne dönüktür (ürün dostu). Gerekiyorsa yan korumalar dışa doğru açı verilerek konveyöre yönlendirilebilir.
- 6 ve 10 dişli sahip dişliler etrafında dönerken, yan korumalar dışarı doğru açıyla yan korumanın üst kısmında küçük ürünlerin düşmesine olanak veren bir boşluk açar. Yan korumalar; 12, 16 ve 20 dişli sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki normal boşluk: 0,3 inç (7,6 mm).
- Minimum girinti: 1,0 inç (25 mm)

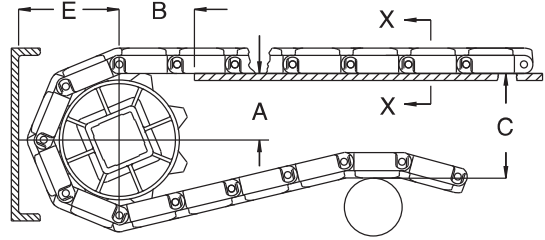


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

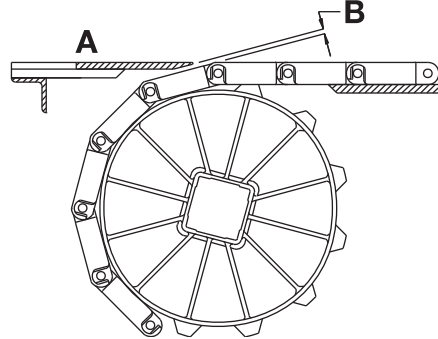
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1600 Mesh Top, Open Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,39	162	3,46	88
S1600 Mesh Nub Top, Nub Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,08	53	1,34	34
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,31	84	1,96	50
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,94	100	2,27	58
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,47	164	3,53	90
S1600 Mini Rib										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,16	55	1,42	36
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,40	86	2,04	52
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	4,02	102	2,35	60
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,55	166	3,62	92

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleyin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



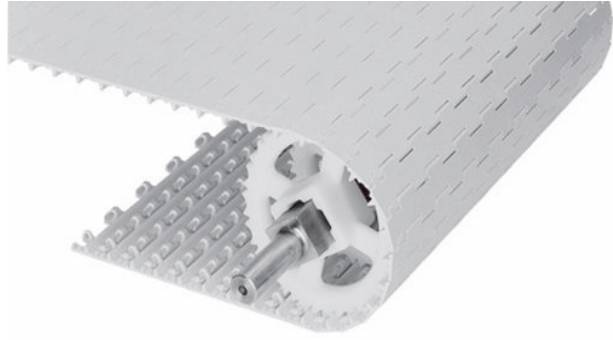
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

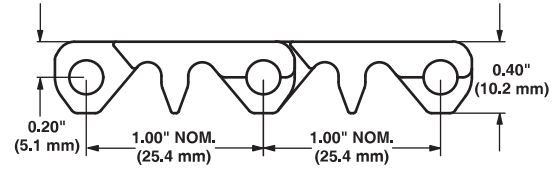
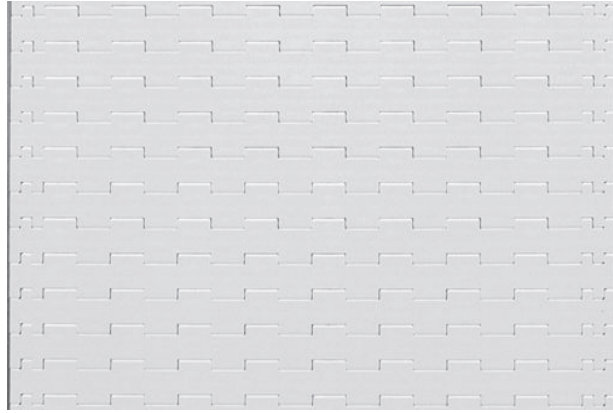
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- 18 inç'in (457 mm) üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pim ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, patent başvurusu yapılmış oluk özelliği ile birlikte daha kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- S1600 Angled EZ Clean dişlilerle kullanım için tasarlanmıştır. Standart S1600 EZ Clean dişlilerle de uyumludur.



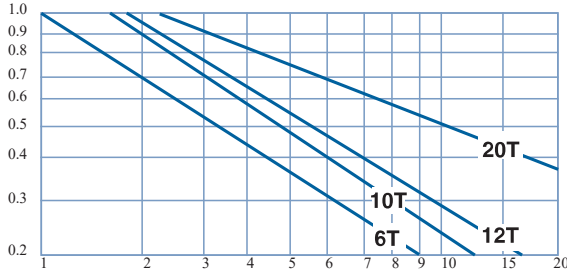
Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	350	520	-50 - 200	-46 - 93	1,47	7,18
Asetal	Polipropilen	325	480	34 - 200	1 - 93	1,40	6,84
Asetal	Polietilen	225	330	-50 - 150	-46 - 66	1,40	6,83

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlığı	Geridönüş
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13

Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.³ Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

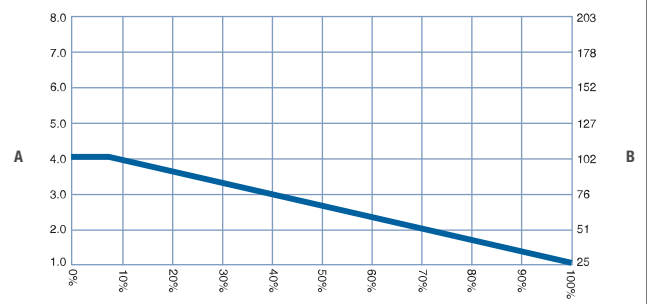


Hız/Uzunluk Oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

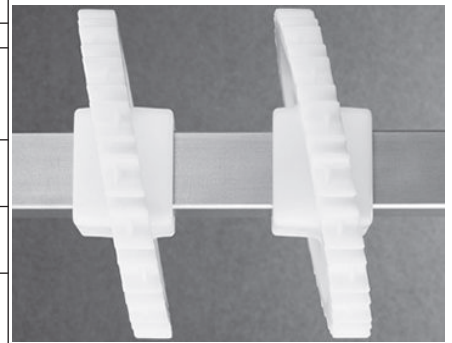


İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Angled EZ Clean™ Dişli⁴

Diş Sayısı (Yaylan- ma)	Nomi- nal Hatve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	Nomi- nal Poyra Geniş- liği inç	Nomi- nal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8	1,5		40	
16 (%1,92)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8	1,5		40	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8	1,5		40	



¹ Bantlar, 4 inç (101,6 mm) uzunluktan başlayarak 1,0 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Minimum Hinge Flat Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3,0	76,2	Asetal

- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünlüklü bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülünün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kanatlar, minimum 0,5 inç (12,7 mm) yükseklikte kesilebilir.
- Çift sayı inç genişliğinde kanatlar, standart olarak 1 inç (25,4 mm) girintilerle temin edilir. Tek sayı inç genişliğinde kanatlar, değiştirme uygulamalarında kullanılabilir ve işleme işaretleri ile değişiklik belirtileri içeren işlenmiş girintiler gerektirir.

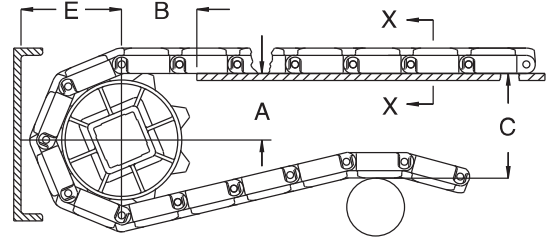


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

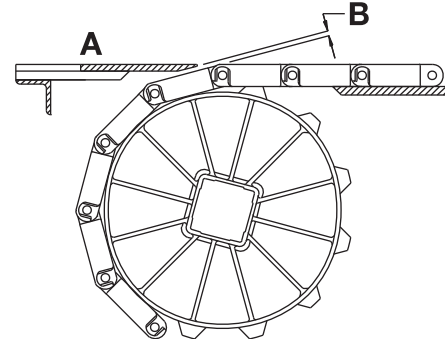
Dişli Tanımı		Diş Sayısı	A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1650 Seamfree Minimum Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,40	163	3,46	88

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişleriyle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



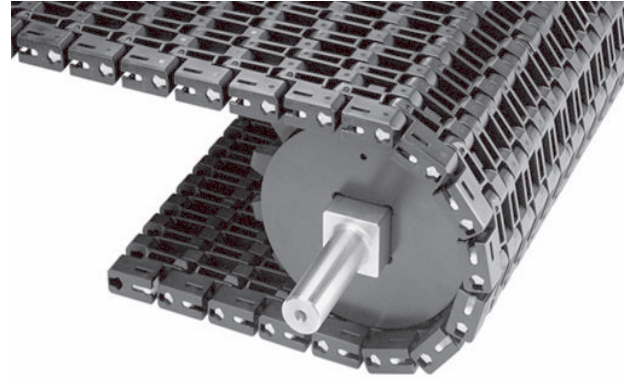
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

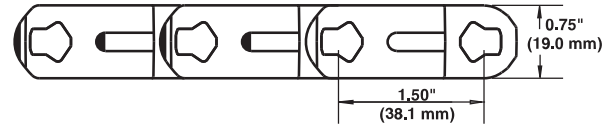
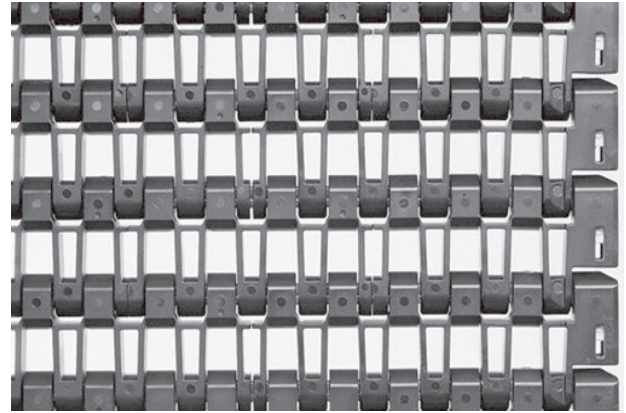
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,62 × 0,50	15,7 × 12,7
	0,70 × 0,26	17,8 × 6,6
Açık Alan	%37	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidex; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Slidex, görünürlüğü son derece yüksek turuncu renkli asetalden yapılır.
- Çok çubuklu menteşe tasarımı, özel mil profili gerekliliğini büyük ölçüde azaltır. Her sırada iki dikdörtgen çubuk vardır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Büyük çıkıntılı dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler.
- Aşınmaya dayanıklı sistem, konvansiyonel modüler plastik bantlara kıyasla 2,5 ila 3 kat daha uzun süre dayanır.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.



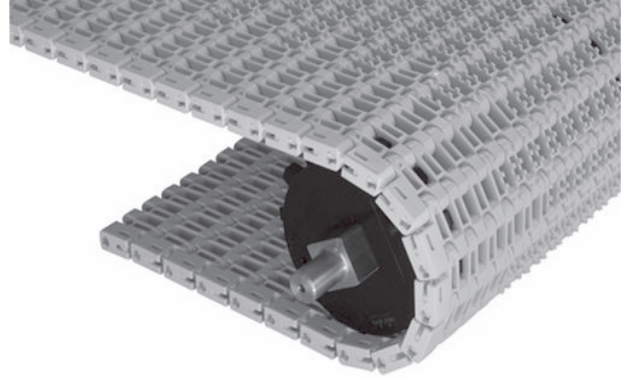
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi 0,25 × 0,17 inç (6,4 × 4,3 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli) ¹		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
AR naylon	Naylon	1800	2678	-50 - 240	-46 - 116	2,21	10,78
Algılanabilir naylon	Naylon	1500	2232	-50 - 180	-46 - 82	2,28	11,13
Düşük Aşınmalı Plus	Düşük Aşınmalı Plus	500	744	0 - 120	-18 - 49	2,56	12,50

¹ Dişli sıcaklıkları -40 ila 160°F (-40 ila 70°C) olarak sınırlandırılmalıdır. 212 ila 240°F (100 ila 116°C) sıcaklıklarda kullanılan bantlar FDA izinli değildir.

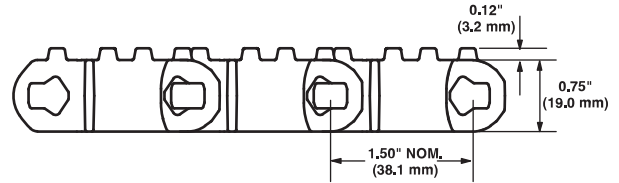
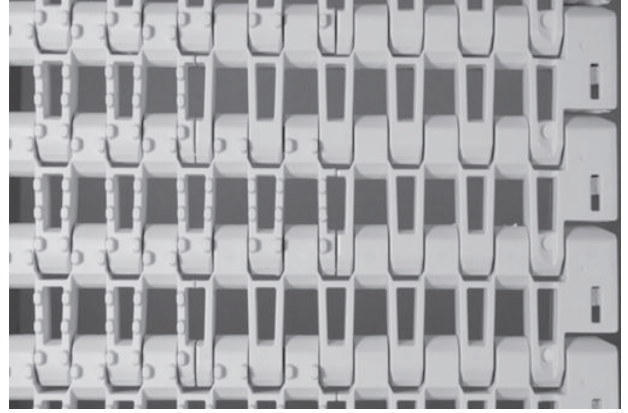
Flush Grid Nub Top

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	16	406,4
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,70 × 0,26	18 × 7
Açık Alan	%37	
Ürün Temas Alanı	%8	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Slidelox, görünülüğü son derece yüksek turuncu renkli asetalden yapılır.
- Çok çubuklu menteşe tasarımı, özel mil profili gerekliliğini büyük ölçüde azaltır. Her sırada iki dikdörtgen çubuk vardır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Büyük ve uzun dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan parça dişliler.
- Aşınmaya dayanıklı sistem, konvansiyonel modüler plastik bantlara kıyasla 2,5 ila 3 kat daha uzun süre dayanır.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm).

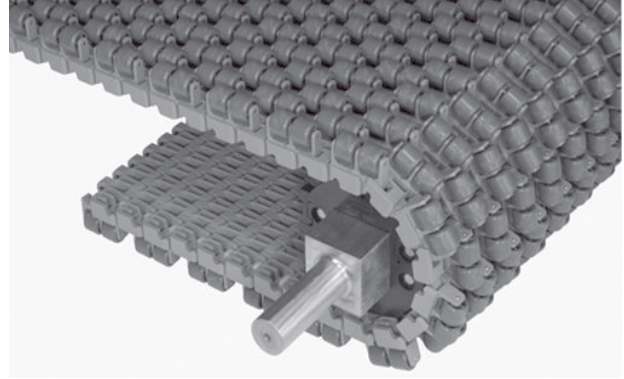


Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi 0,25 × 0,17 inç (6,4 × 4,3 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli) ¹		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
AR naylon	Naylon	1800	2678	-50 - 240	-46 - 116	2,21	10,78
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen	Naylon	1500	2230	34 - 220	1 - 104	1,84	8,98
Düşük Aşınmalı Plus	Düşük Aşınmalı Plus	500	744	0 - 120	-18 - 49	2,58	12,60

¹ Dişli sıcaklıkları -40 ila 160°F (-40 ila 70°C) olarak sınırlandırılmaktadır. -212 ila 240°F (100 ila 116°C) sıcaklıklarda kullanılan bantlar FDA izinli değildir.

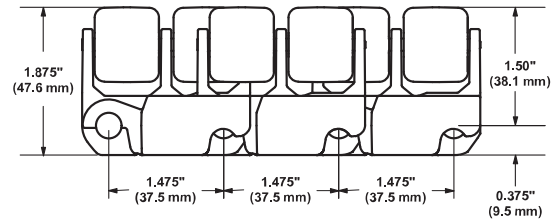
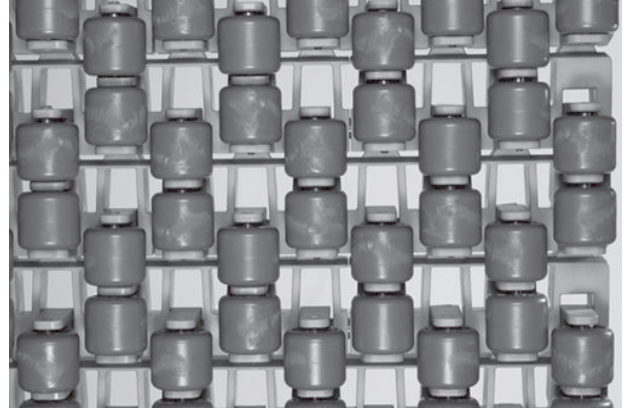
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	inç	mm
Hatve	1,475	37,5
Minimum Genişlik	12	304,8
Genişlik Artış Aralığı	2,00 ¹	50,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,62 x 0,50	16 x 13
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,70 x 0,26	18 x 7
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Rulo göbekleri dayanıklılık ve uzun süreli performans için paslanmaz çeliktir.
- İki sıralı artış aralıklarıyla monte edilmelidir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Büyük ve uzun dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan parça dişliler.
- Parça dişliler mevcuttur.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Rulo çapı: 0,95 inç (24,1 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (21 mm).
- Rulo aralığı: 1,0 inç (25,4 mm).
- Minimum geridönüş rulo çapı: 6,0 inç (152,4 mm).



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,312 inç (7,9 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	4,70	22,96

¹ 2 inç (50,8 mm) genişlik artışlarıyla mevcuttur ancak 14 inç (356 mm) genişlikte bant mevcut değildir.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Flush Grid ve Flush Grid Nub Top

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
5	127	2	Aşınma şartlarını V tipi desende yerleştirin veya düz ve kesintisiz bir taşımazlığı kullanın. Düz, paralel aşınma şartları kullanmayın.	Aşınma şartlarını V tipi desende yerleştirin veya düz ve kesintisiz bir geridönüş kullanın. Düz, paralel aşınma şartları kullanmayın.
6	152	2		
7	178	3		
8	203	3		
9	229	3		
10	254	3		
12	305	3		
14	356	3		
15	381	3		
16	406	5		
18	457	5		
20	508	5		
24	610	5		
30	762	7		
32	813	9		
36	914	11		
42	1067	13		
48	1219	15		
54	1372	17		
60	1524	19		
72	1829	23		
84	2134	27		
96	2438	31		
120	3048	39		
144	3658	47		
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Transverse Roller Top

Bant Genişlik Aralığı ⁴		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ⁵	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	3	2	2
8	203	3	2	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	9	5	4
42	1067	9	6	5
48	1219	11	7	5
54	1372	11	7	6
60	1524	13	8	6
72	1829	15	9	7
84	2134	17	11	8
96	2438	21	12	9
120	3048	25	15	11
144	3658	29	17	13
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ⁶			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

¹ Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

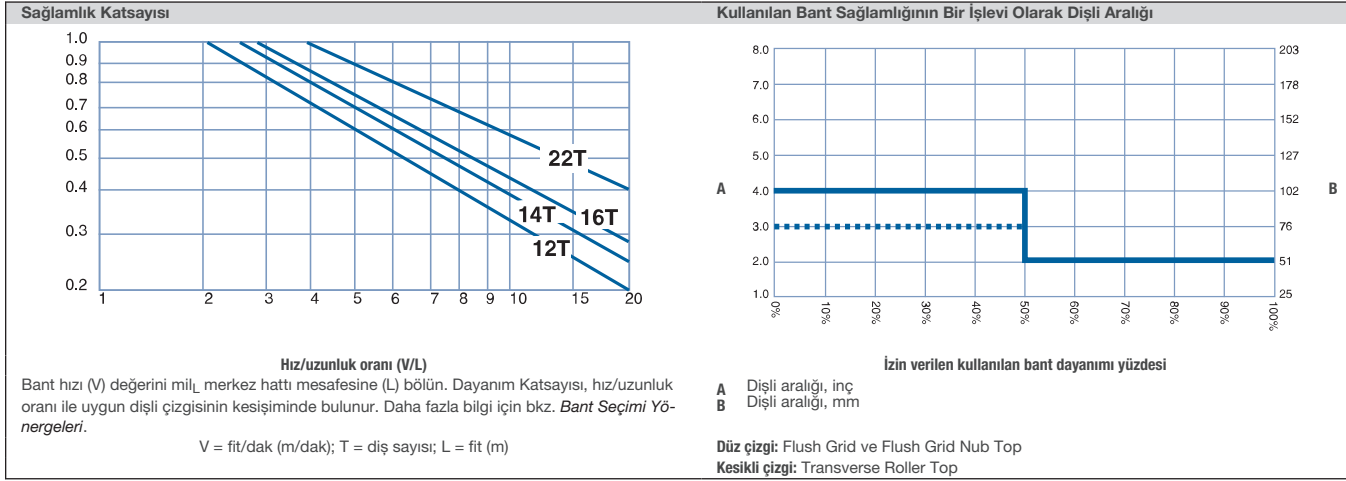
² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

⁴ Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁵ Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

⁶ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.



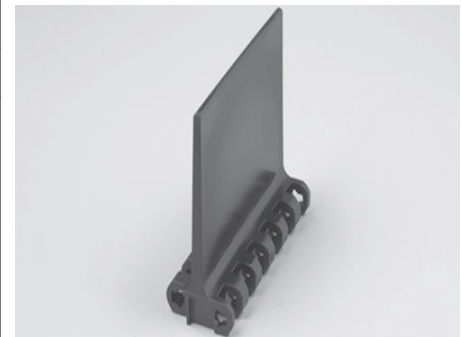
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişliler¹										
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	5,8	147	5,85	149	1,5	38		1,5		40
14 (%2,51)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
16 (%1,92)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (%1,02)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		



Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler										
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
14 (%2,51)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (%1,92)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (%1,02)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		60
								3,5		



Streamline Kanatlar		
Mevcut Kanat Yüksekliği	Mevcut Malzemeler	
inç	mm	
4,0	102	
6,0	152	
Naylon (AR), algılanabilir naylon		
<ul style="list-style-type: none"> Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir. Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir. Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Minimum girinti: 2,0 inç (51 mm). 		



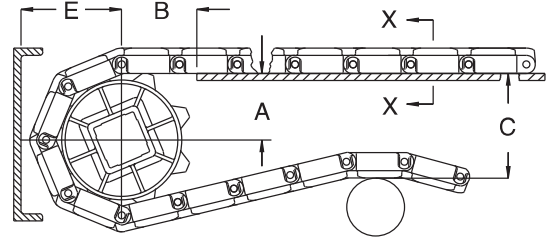
¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A $\pm 0,031$ inç (1 mm)
B $\pm 0,125$ inç (3 mm)
C \pm (maks.)
E \pm (min.)

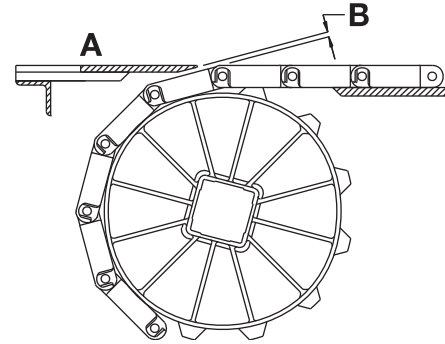
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1700 Flush Grid										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,67	144	3,27	83
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,61	168	3,74	95
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,56	192	4,22	107
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,41	264	5,64	143
S1700 Flush Grid Nub Top										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,79	147	3,39	86
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,73	171	3,86	98
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,68	195	4,34	110
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,53	267	5,76	146
S1700 Transverse Roller Top										
5,8	147	12	2,42-2,52	61-64	2,36	60	6,92	176	4,46	113
6,7	170	14	2,91-3,00	74-76	2,56	65	7,87	200	4,93	125
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,73	69	8,81	224	5,41	137
10,5	267	22	4,84-4,90	123-124	3,20	81	11,67	296	6,83	173

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişleriyle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilmeye sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantla ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
5,8	147	12	0,099	2,5
6,7	170	14	0,085	2,2
7,7	196	16	0,074	1,9
10,5	267	22	0,054	1,4

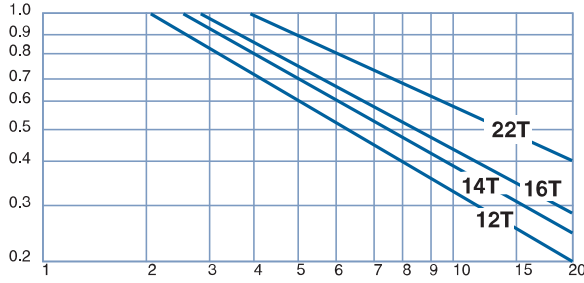
Flush Grid		
	inç	mm
Hatve	1,52	38,6
Minimum Genişlik	12	304,8
Maksimum Genişlik	120	3048
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Açık Alan	%21	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidex; başsız	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlar. • Yüksek görünürlüğe sahip Slidex çubuk sabitleme özelliği. • Yüksek hacimli su akışı ve tahliyesi için geniş bant açıklıkları. • Yarım daire çubuk tasarımı çubuk aşınmasını ve hatve uzamasını büyük ölçüde azaltarak zorlu uygulamalarda bakım planlaması için öngörülebilir bir performans sağlar. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi'nin</i> başında verilmiştir. • Aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler. Dişlilerde bulunan büyük çıkıntılı dişler güvenilir bağlantı sunar, dişli ömrünü uzatır ve tahrik ceplerindeki kalıntıları temizler. • Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar. • Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın. • Özel konveyör tasarımı yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 		
<p>A – tercih edilen gidiş yönü</p>		

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi 0,5 inç (12,5 mm) yarım daire	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Düşük Aşınmalı Plus	Paslanmaz çelik	1200	1790	0 - 120	-18 - 49	7,10	34,66
LMAR	Paslanmaz çelik	1800	2680	0 ila 212	-18 ila 100	6,73	32,86

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Düz Kalbur

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayı- sı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
12-14	305-356	5	Özel taşımayüzü yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin veya S1750 Tasarım Yönergeleri'ne bakın.	Özel geridönüş yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin veya S1750 Tasarım Yönergeleri'ne bakın.
15-18	381-457	7		
20	508	9		
24	610	11		
30	762	13		
32	813	15		
36	914	17		
42	1067	19		
48	1219	23		
54	1372	25		
60	1524	29		
72	1829	35		
84	2134	41		
96	2438	47		
108	2743	53		
120	3038	59		
Diğer genişlikler için maksimum 2 inç (51 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³				

Sağlamlık Katsayısı

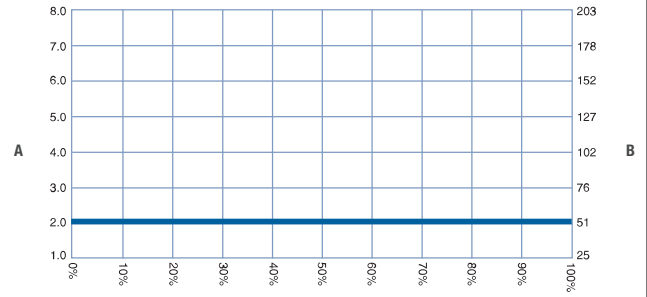


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil, merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



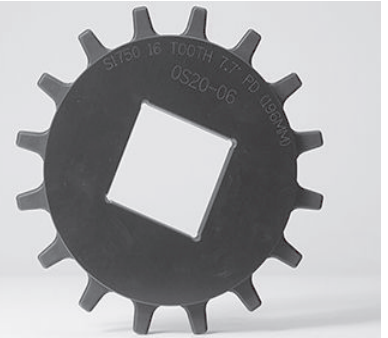
İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Düz çizgi: Flush Grid
Kesikli çizgi: Transverse Roller Top

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişli⁴

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği inç	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		2,5		60
22 (%1,02)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5 3,5		60



¹ Bantlar, 12 inç (305 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

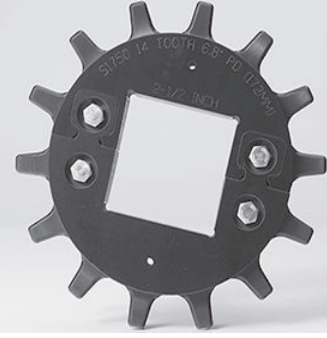
² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Parça Dişliler¹

Dış Sayısı (yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği inç	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
14 (%2,51)	6,8	173	6,9	175	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60
16 (%1,92)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60
22 (%1,02)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5; 3,5		60



3 Parça Streamline Kanat

Kanat Yüksekliği		Malzemeler
inç	mm	
3,0	76	
4,0	102	

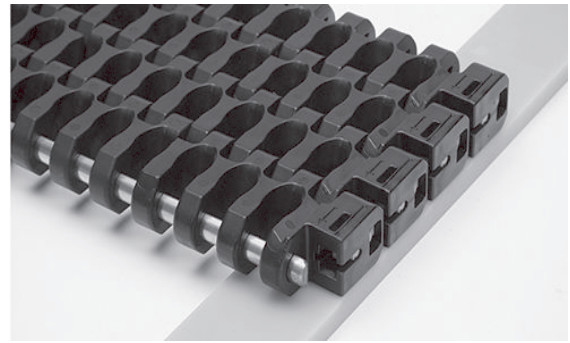
- Kanat 3 parçadan oluşur: temel modül, ek ve çubuk.
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Girintisiz mevcuttur. Mevcut ilk girinti 1,625 inç'tir (41 mm). Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Belirli bir uygulama için gerektiği takdirde kanatlar 1,5 inç'e (38 mm) kadar kesilerek kısaltılabilir. Daha kısa kanat gerektiğinde, kanat eki bulunmayan kanat temel modülü, 0,75 inç'lik (19 mm) yükseltilmiş halka görevi görür. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Üretan Aşınma Şeridi

Boyutlar		Mevcut Renkler
inç	mm	
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Mavi


- Kuru, sulu ve katı yağlı gıda uygulamaları için tasarlanmıştır. Sıvı yağ uygulamalarında kullanmayın.
- Sürtünme ve bant sağlamlığı analizleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık aralığı 32°F (0°C) ila 120°F'tir (49°C).



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Seri 1750 Parça Metal Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
22 (%1,02)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5 3,5		90	

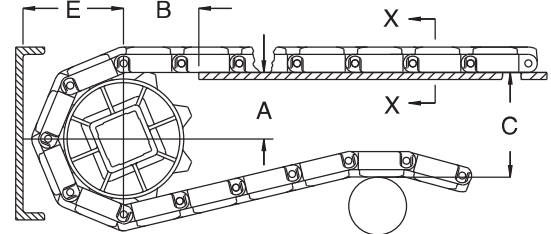


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

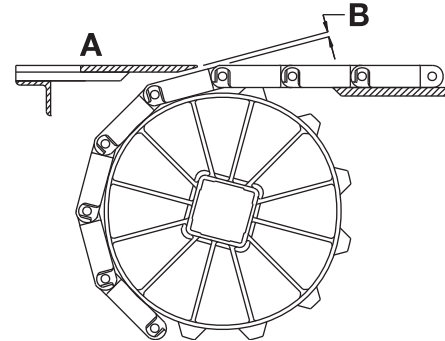
Dişli Tanımı		A		B		C		E		
Dişli Çapı		Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm	
inç	mm	inç	mm							
S1750 Flush Grid										
6,8	173	14	2,72-2,81	69-71	2,83	72	6,81	173	4,06	103
7,8	198	16	3,21-3,29	82-84	3,04	77	7,77	197	4,54	115
10,6	269	22	4,67-4,73	119-120	3,68	93	10,65	271	5,98	152

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişleriyle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantla ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



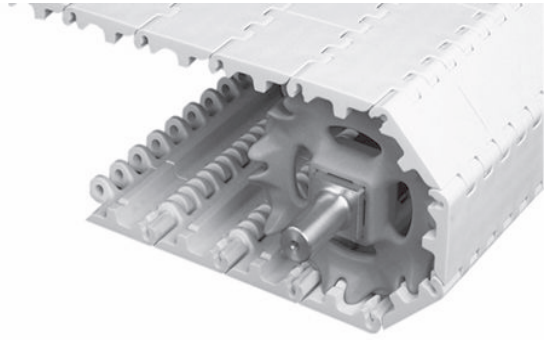
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı		Boşluk		
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,8	173	14	0,085	2,2
7,8	198	16	0,075	1,9
10,6	269	22	0,054	1,4

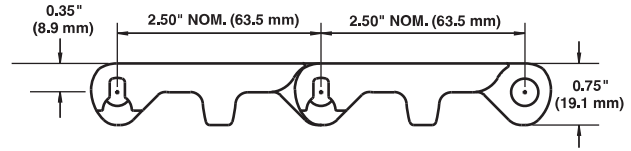
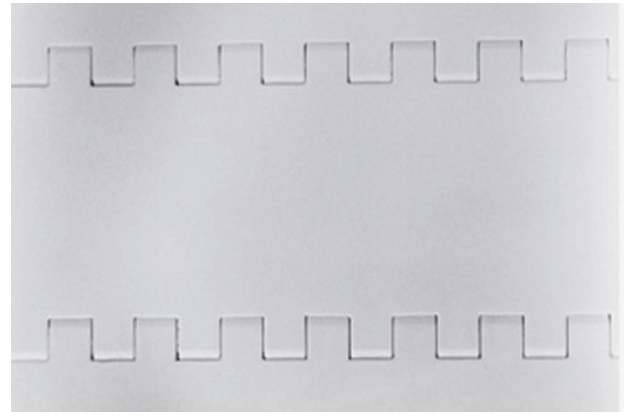
Flat Top

	inç	mm
Hatve	2,50	63,5
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Aşındırıcı uygulamalar için tasarlanmış çarpma dirençli bant.
- S800 ve S1600'de olduğu gibi, bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- A, B, C ve E boyutları en fazla 0,25 inç (6 mm) sapmayla S800'ün ölçülerine uygun olduğundan, birçok et sektörü uygulamasında büyük ölçekli konveyör çerçevesi değişikliği gerekmeden S800'den değiştirme kolayca sağlanabilir.




Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,312 inç (7,9 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	1200	1786	34 - 220	1 - 104	2,06	10,06
Asetal	Polietilen	1200	1786	-50 - 150	-46 - 66	3,36	16,40
Asetal	Polipropilen	1500	2232	34 - 200	1 - 93	3,36	16,40
X Işını Cihazında Algılanabilir Asetal ¹	Polietilen	1000	1490	-50 - 150	-46 - 66	3,77	18,41
PK	PK	1200	1786	-40 - 200	-40 - 93	3,02	14,74

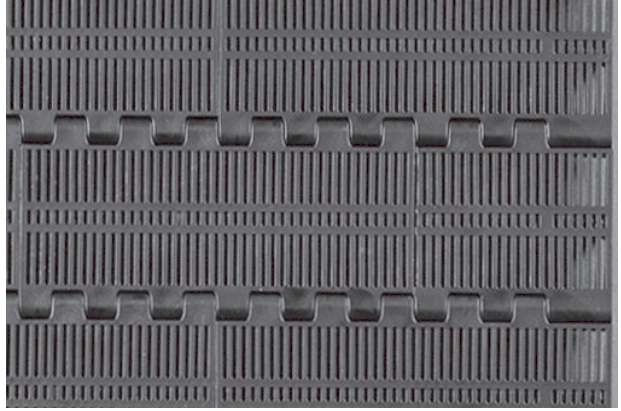
¹ X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

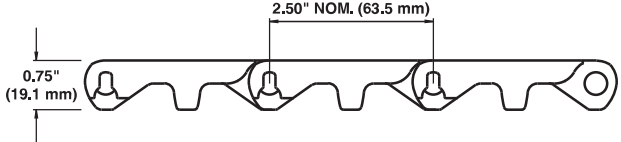
Mesh Top		
	inç	mm
Hatve	2,50	63,5
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,07 × 0,75	1,7 × 19,1
Açık Alan	%32	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Aralı çubukları olan tam düz kenarlar, kenar hasarını ve çubuk kaçmasını önler.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kanatlar ve diğer aksesuarlar mevcuttur.

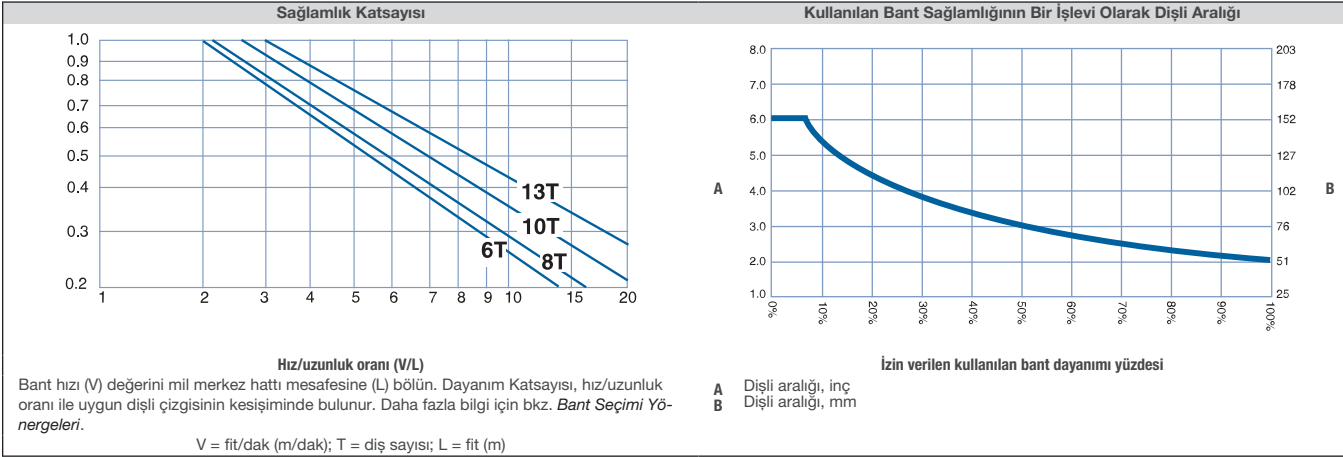




Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,312 inç (7,9 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Polipropilen	800	1190	34 - 220	1 - 104	1,44	7,03
UV dayanıklı asetal	Asetal	1500	2230	-50 - 200	-46 - 93	2,27	11,08
Polietilen	Polietilen	400	595	-50 - 150	-46 - 66	1,50	7,32
Naylon	Naylon	1000	1488	-50 - 240	-46 - 116	1,81	8,84

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. ³		Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı	



EZ Clean™ Dişli ⁴										
Diş Sayısı (Yaylan- ma)	Nomi- nal Hatve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	Nomi- nal Poyra Geniş- liği inç	Nomi- nal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm
6 (%13,40)	5,0	127	4,6	117	1,5	38		1,5		40
8 (%7,61)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
10 (%4,89)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		1,5		40
13 (%2,91)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		1,5 2,5		40 60



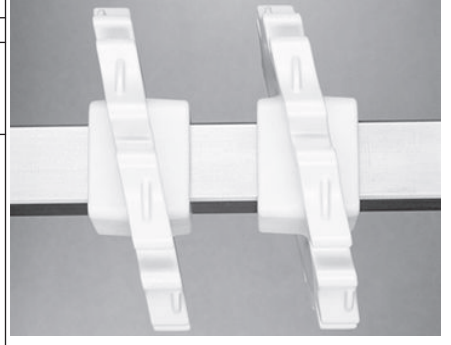
¹ Bant genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 5,0 inç (127 mm) genişlikten başlayarak 1,00 inç (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Angled EZ Clean™ Dişli ¹										
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
8 (%7,61)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar		
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4,0	102	
Asetal, PK, polietilen, polipropilen, X Işını Algı Asetal		
<ul style="list-style-type: none"> Her kanat bütünlüklü bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir. Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 		



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Intralox Bant Gergisi Seti

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

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

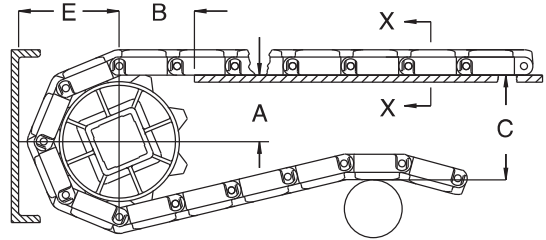


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

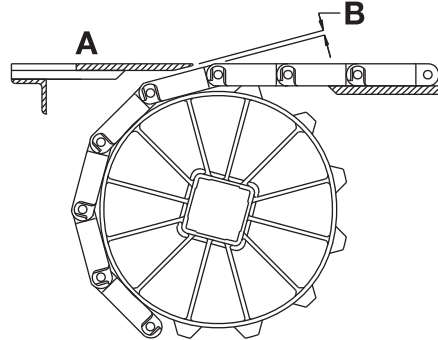
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1800 Flat Top, Mesh Top										
5,0	127	6	1,77-2,10	45-53	1,87	47	4,95	126	2,91	74
6,5	165	8	2,62-2,87	66-73	2,23	57	6,48	165	3,68	93
8,1	206	10	3,45-3,65	88-93	2,59	66	8,04	204	4,46	113
10,5	267	13	4,67-4,82	119-123	3,02	77	10,40	264	5,64	143

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalanı olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



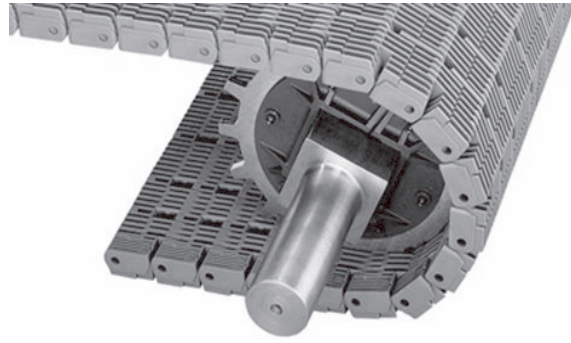
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9

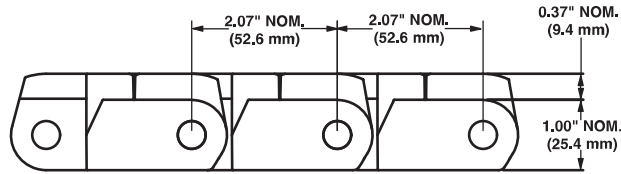
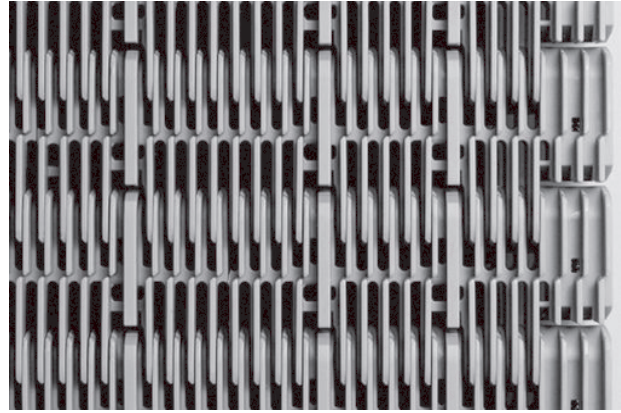
Raised Rib

	inç	mm
Hatve	2,07	52,6
Minimum Genişlik	15	381
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%27	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Shuttleplug; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Artırılmış modül kalınlığı ve çubuk çapı, üstün bant dayanımı sağlar ve bant ömrünü uzatır.
- Uzun bant nervürleri ve yüksek mukavemetli tarak dişleri güvenilir aktarım sağlar.
- Özel olarak geliştirilen reçine modül malzemesi, kimyasallara ve sıcaklık değişikliklerine karşı daha yüksek direnç sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Kolay montaj için parça dişliler mevcuttur.



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi 0,38 (9,7 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Enduralox polipropilen	Polipropilen	4000	5952	34 - 220	1 - 104	3,90	19,04

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

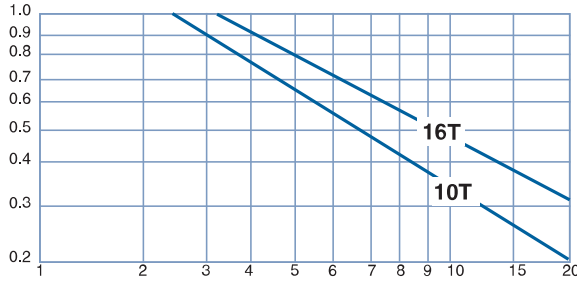
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13

Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.³

Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

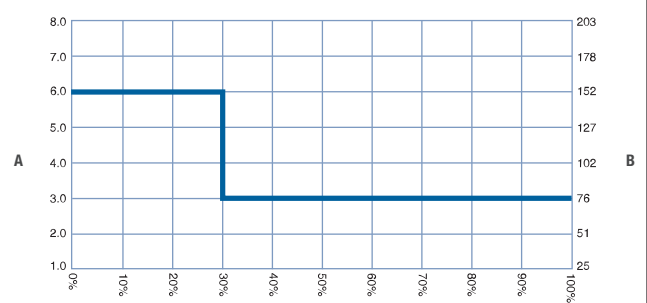


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Parça Metal Dişli

Diş Sayısı (Yaylan- ma)	Nomi- nal Hatve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	Nomi- nal Poyra Geniş- liği inç	Nomi- nal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5		60
15 (%2,19)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5		
16 (%1,92)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5		90



¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

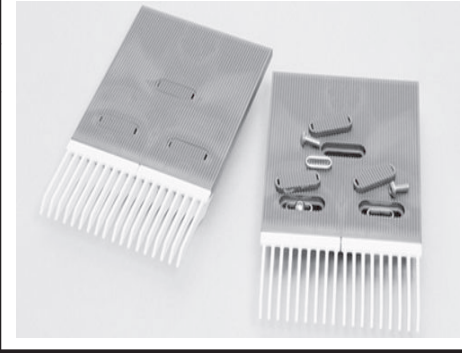
² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Kilitleme konumu için Kurulum Talimatlarında Kilitli Dişli Konumu grafiğine bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6,0	152	18	Cam dolgulı termoplastik tarak dişleri, asetale arka levha

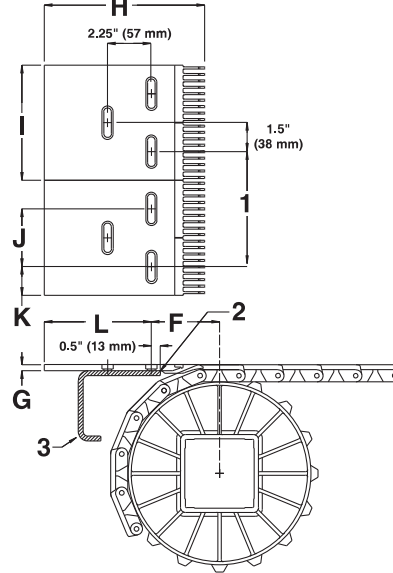
- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için 18 tarak dişi bandın nervürleri arasında girer.
- Sağlanan yay ayar civataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Başlar, civataların üzerine kolayca kapanır ve yabancı malzemelerin yuvaya girmesini önler.
- Uzatılmış arka levhada üç ek yuvası bulunur. Montaj donanımları, ayrıca satılır; paslanmaz çelik oval pul ve civataları içerir. Plastik civata kapları da dahildir.



Taraklı Aktarma Levhası Montajı için Ölçü Gereklilikleri

	İki Malzeme	
	inç	mm
F	3,50	89
G	0,31	8
H	9,56	243
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
L	5,50	140
Ortam sıcaklığında aralama	Enduralox PP	
	5,98	151,9

İki malzemeden cam-kavanoz işleme parmakla taşıma levhası gösterilmektedir



- 1 Aralık
- 2 0,5 inç (13 mm) Yarıçap (çerçeve parçasının öndeki kenarı)
- 3 Çerçeve parçası

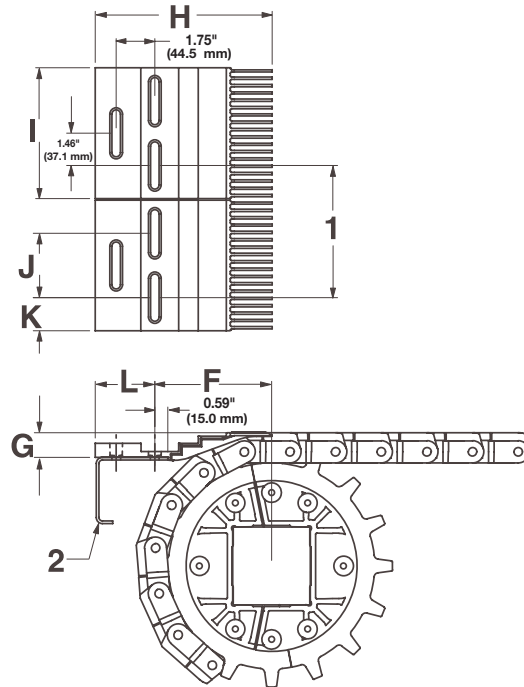
Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları¹

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

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

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavası Kurulumları için Boyut Gereklilikleri²

	Kendi Temizlenen	
	inç	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8



Ortam sıcaklığında aralama

PP	5,98 inç	151,9 mm	1 Aralık 2 Çerçeve Parçası
----	----------	----------	-------------------------------

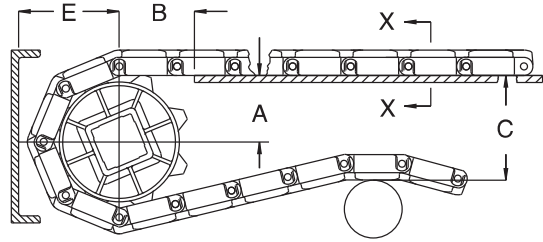
¹ Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490² Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A $\pm 0,031$ inç (1 mm) C \pm (maks.)
B $\pm 0,125$ inç (3 mm) E \pm (min.)

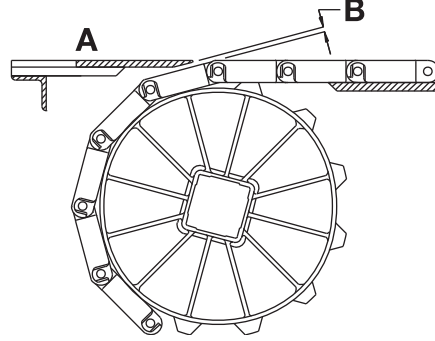
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S1900 Raised Rib										
6,7	170	10	2,69-2,85	68-72	2,82	72	7,08	180	4,29	109
10,0	254	15	4,37-4,48	111-114	3,52	89	10,33	262	5,91	150
10,6	269	16	4,71-4,81	120-122	3,65	93	11	279	6,25	159

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalan olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



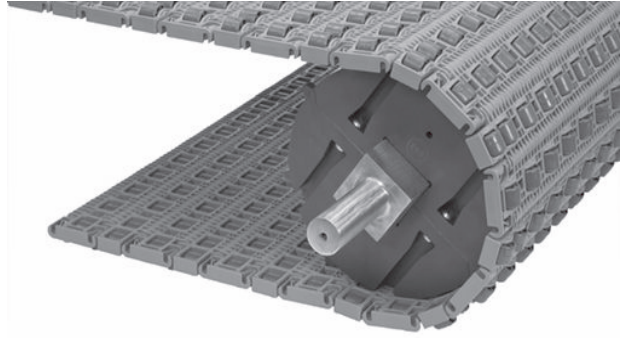
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,7	170	10	0,164	4,2
10,0	254	15	0,109	2,8
10,6	269	16	0,102	2,6

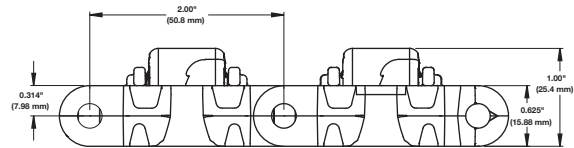
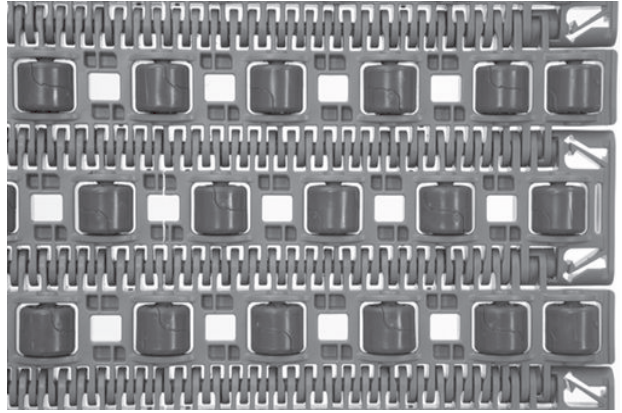
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	8	203
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,43 x 0,53	10,9 x 13,5
Açık Alan	%17,8	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Plastik akslara sahip asetal rulolar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Dişliler, büyük ve uzun dişlere sahiptir.
- S4400 değişken dişli, cam dolgulu parça dişliler önerilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant uzunluğunu 4 inç (10,16 cm) iki sıra artışlarla ayarlayın.
- Rulo çapı: 0,95 inç (24,1 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,26 inç (6,6 mm).
- Rulo aralığı: 2 inç (50,8 mm), değişken.



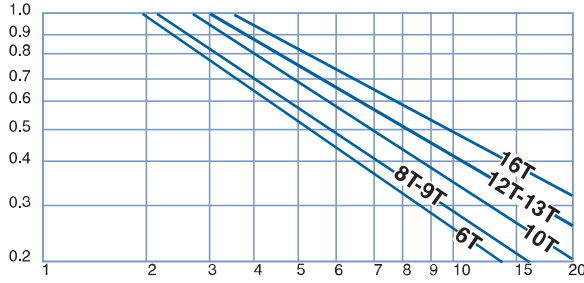
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Naylon	2200	3270	34 - 200	1 - 93	2,25	10,985

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
10-14	254-356	2	3	2
16-18	406-457	3	3	3
20-24	508-610	3	4	3
26	660	4	4	3
28-32	711-813	4	5	3
34-36	864-914	5	5	4
38-42	965-1067	5	6	4
44	1118	6	6	5
46-50	1168-1270	6	7	5
52-54	1321-1372	7	7	5
56-60	1422-1524	7	8	6
62	1575	8	8	6
64-68	1626-1727	8	9	6
70-72	1778-1829	9	9	6
74-78	1879-1981	9	10	7
80	2032	10	10	7
Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı, düz kenardan minimum girinti			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum geridönüş aralığı 12 inç (304,8 mm)

Sağlamlık Katsayısı

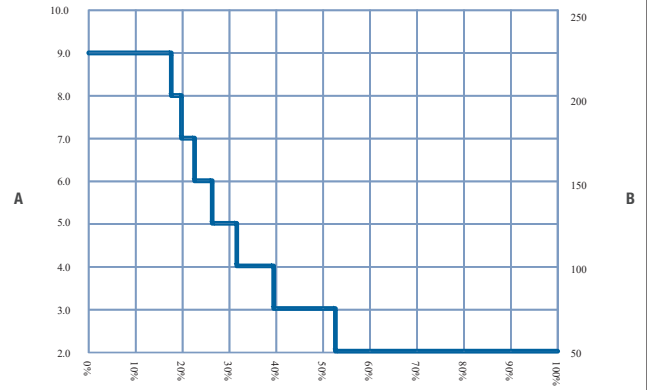


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



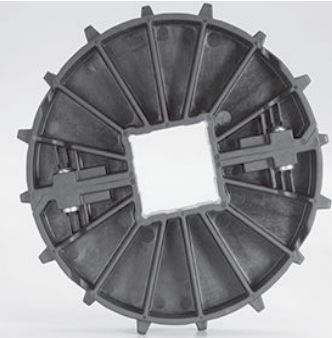
İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Düz çizgi: Kare göbekli dişliler
Kesikli çizgi: Yuvarlak delik dişlileri

Cam Dolgulu Naylon Değişken Diş Parça Dişliler³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Ge-nişliği inç	Nominal Poyra Ge-nişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	1,9	48	1,5	2,5		40	60
12 (%3,41)	7,8	198	8,0	198	1,9	48		1,5	2,5	40	60
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		1,5	2,5	40	60




¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 2,00 inçlik (51 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 10 inç'tir (254 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Naylon Değişken Dış Parça Dişliler¹

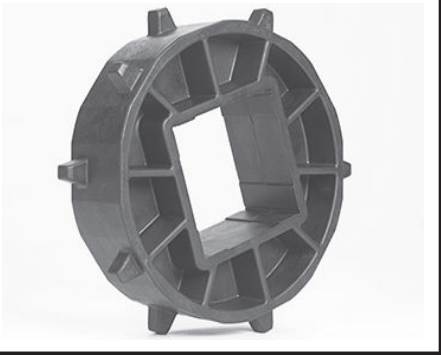
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
8 (%7,61)	5,3	135	5,5	140	1,9	48		1,5		40
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5		


Naylon Değişken Dış Dişli²

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6 (%13,40)	4,0	102	4,2	107	1,9	48		1,5		40


Cam Dolgulu Naylon Değişken Dış Dişli³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,5	165	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
12 (%3,41)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5		40
								2,5		60
16 (%1,92)	10,3	262	10,4	264	2	51		2,5		60


¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Teslim süreleri için Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

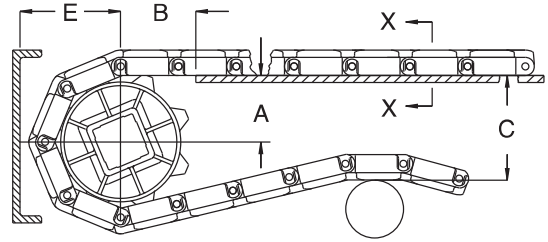
³ Teslim süreleri için Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



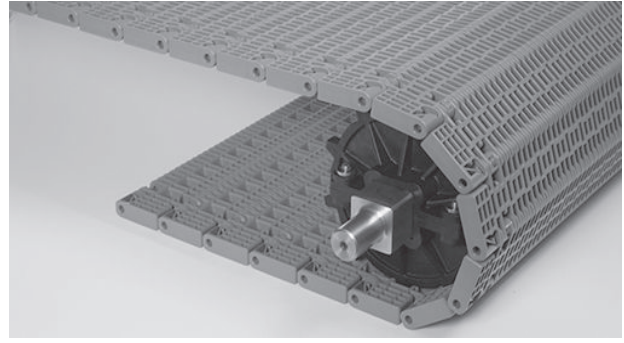
A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

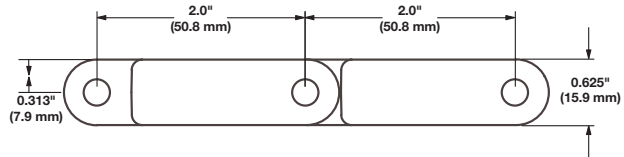
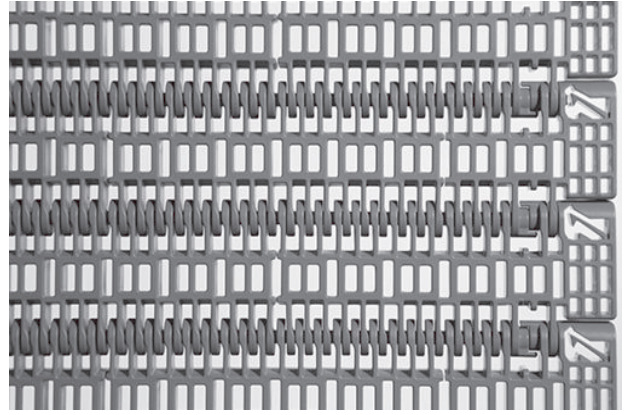
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S4400 Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,43-1,70	36-43	1,85	47	4,40	112	2,76	70
5,3	135	8	2,12-2,32	54-59	2,24	57	5,64	143	3,38	86
6,5	165	10	2,79-2,95	71-75	2,39	61	6,90	175	4,01	102
7,8	198	12	3,45-3,58	88-91	2,64	67	8,16	207	4,64	118
10,3	262	16	4,75-4,85	121-123	3,10	79	10,70	272	5,91	150

Flush Grid

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,23	6,1 x 5,8
Açık Alan	%35	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

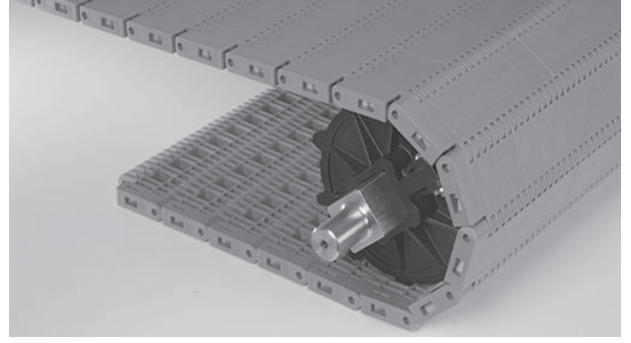
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Açıklık ölçüsü, 0,25 inç'lik (6,35 mm) veya daha büyük bir civattanın bant yüzeyinden düşmesini önler.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişliler, büyük ve uzun dişlere sahiptir.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2400	3572	34 - 220	1 - 104	1,54	7,52
Polipropilen	Polipropilen	2200	3274	34 - 220	1 - 104	1,54	7,52

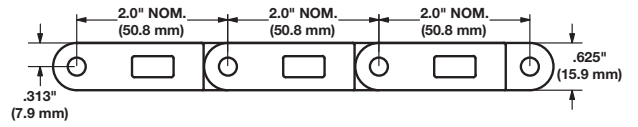
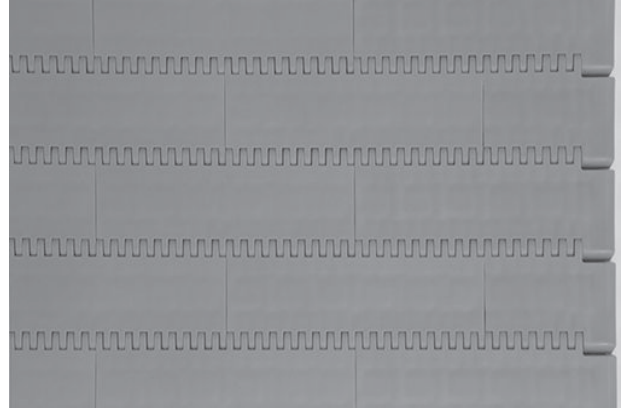
Flat Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam düz kenarlar.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.

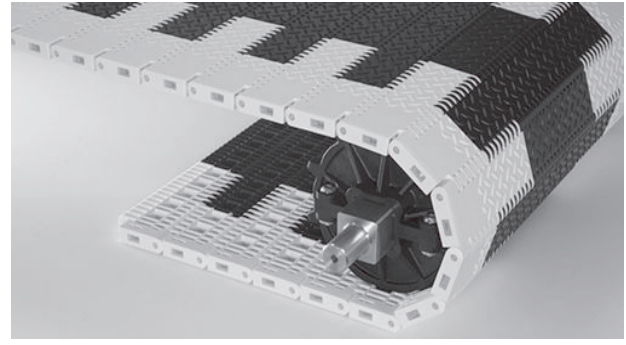


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,07	14,96
HSEC asetal	Naylon	4100	6101	-50 - 200	-46 - 93	3,08	15,04
AC/EC	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,08	15,04
Polipropilen	Naylon	2900	4316	34 - 220	1 - 104	1,97	9,62
Kolay Salınan İzlenebilir polipropilen	Naylon	2500	3720	34 - 220	1 - 104	2,26	11,03

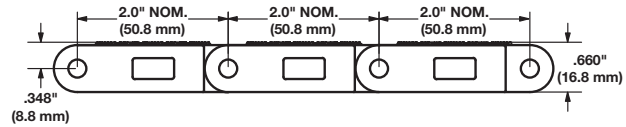
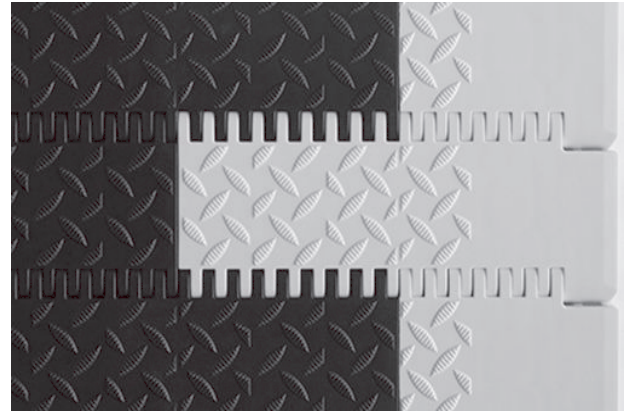
Non Skid

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	SlideloX; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- SlideloX, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 2,0 inç (50 mm).

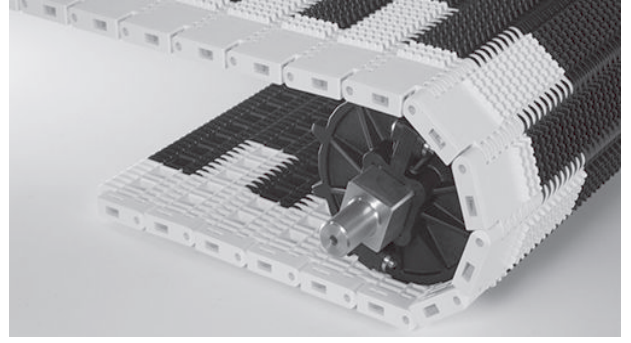


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,09	15,09
HSEC asetal	Naylon	4100	6101	-50 - 200	-46 - 93	3,10	15,14
AC/EC	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,10	15,14
Polipropilen	Naylon	2900	4316	34 - 220	1 - 104	1,98	9,67
FR Antistatik	Naylon	2000	2976	-50 - 150	-46 - 66	3,00	14,65

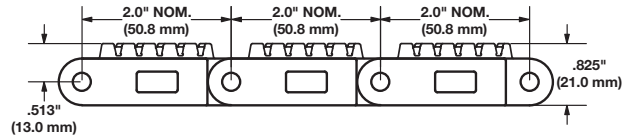
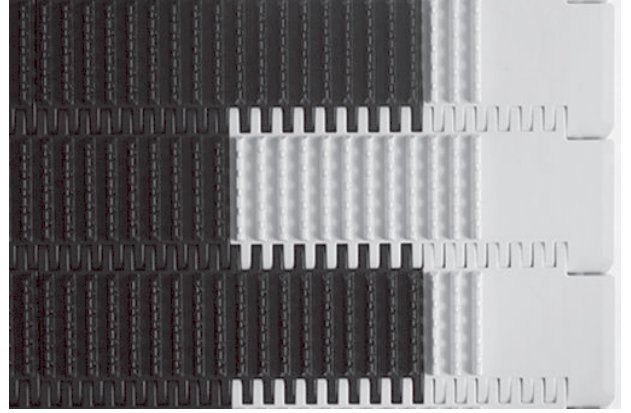
Non Skid Raised Rib

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Kaydırmayan desen güvenliği artırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Parmakla taşıma levhaları mevcuttur. Taraklı aktarma tavaları, bant yüzeyindeki kirleri temizler.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 2,0 inç (50 mm).



Bant Bilgileri

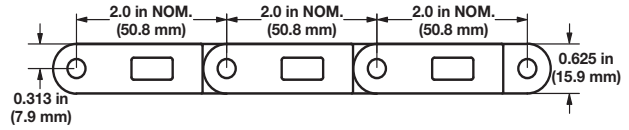
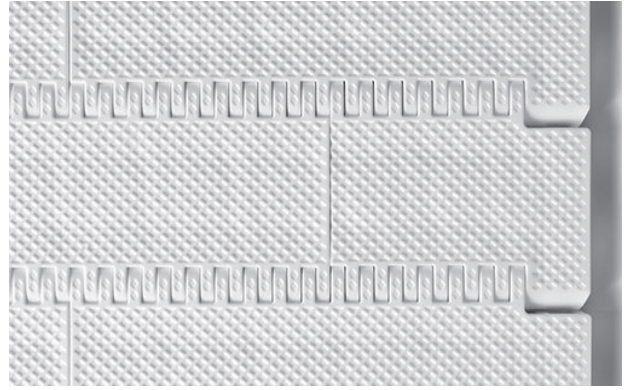
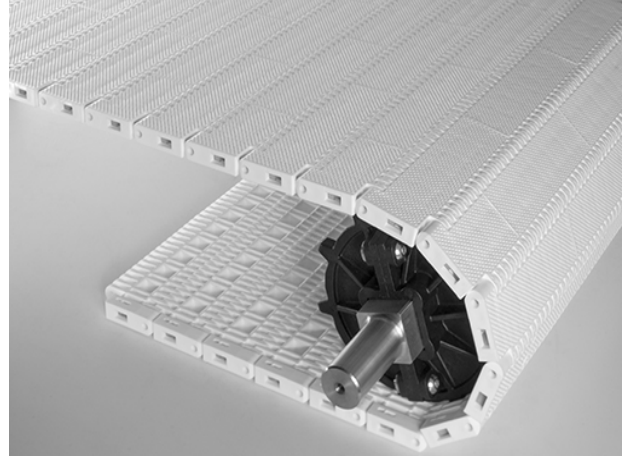
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,39	16,55
HSEC asetal	Naylon	4100	6101	-50 - 200	-46 - 93	3,39	16,55
AC/EC	Naylon	4400	6548	-50 - 200	-46 - 93	3,39	16,55

Embedded Diamond Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	5,00	127,0
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox®; başsız	

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar.
- Gömülü Sürtünme Yüz deseni, yapışkan malzemelerin banttan kolayca çıkarılmasını sağlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.



Bant Bilgileri

Bant Malzemesi	Standart Çubuk Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2900	4316	34 - 220	1 - 104	1,97	9,62

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

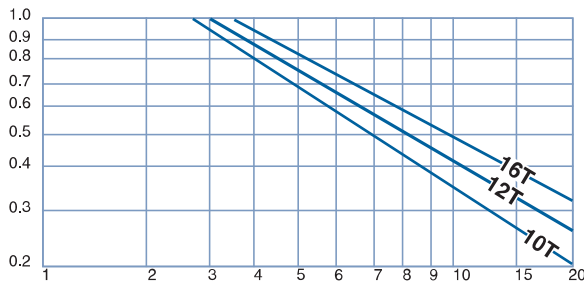
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmaz	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1087	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13

Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.³

Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı.

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

Sağlamlık Katsayısı

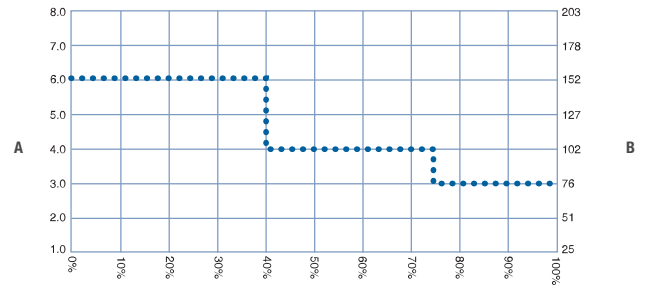


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

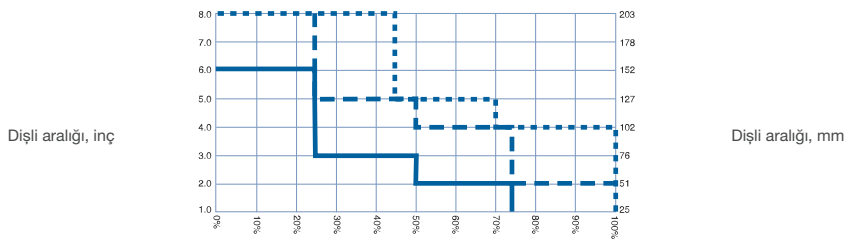


İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Kesikli çizgi: Flat Top, Non Skid, Non Skid Raised Rib kare göbek

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Düz çizgi: Flush Grid-Yuvarlak Delik
Uzun kesikli çizgi: Flush Grid-Kare Göbek
Kısa kesikli çizgi: Flush Grid-Çift Diş

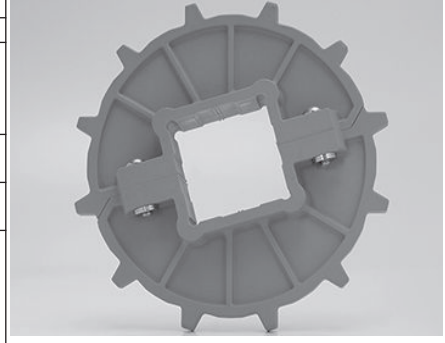
¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç'tir (127 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışı*.

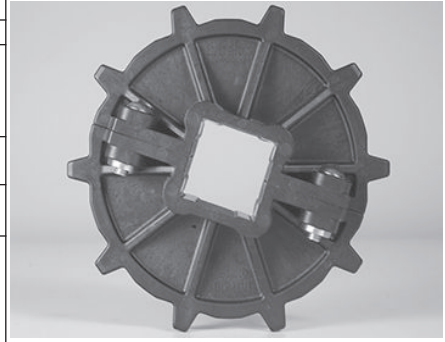
Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişliler^{1, 2}

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60
12 (%3,41)	7,8	198	8	203	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60
16 (%1,92) ³	10,3	262	10,5	267	1,5	38	2,5; 3,5	2,5	60; 90	60



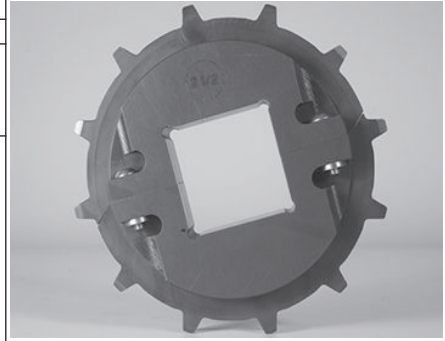
Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler⁴

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5 ⁵ , 2,5		40 ⁵ , 60
12 (%3,41)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5 ⁵ , 2,5; 3,5		40 ⁵ , 60, 90
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5; 3,5		60; 90



Naylon Parça Dişliler⁶

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,9	38		1,5		40



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² 316 paslanmaz çelikten yapılmış donanım

³ 16 dişli çarkta normalden büyük göbekler vardır.

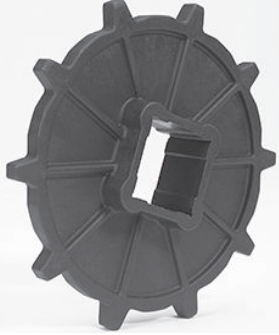
⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁵ 1,5 inç ve 40 mm göbeklerin delik genişliği 1,95 inçtir (50 mm).


⁶ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Cam Dolgulu Naylon Dişliler¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,5	165	2	51		1,5 2,5		40 60
12 (%3,41)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5 2,5		40 60


Enduralox Polipropilen Kompozit Çift Diş Parça Dişliler^{2, 3}

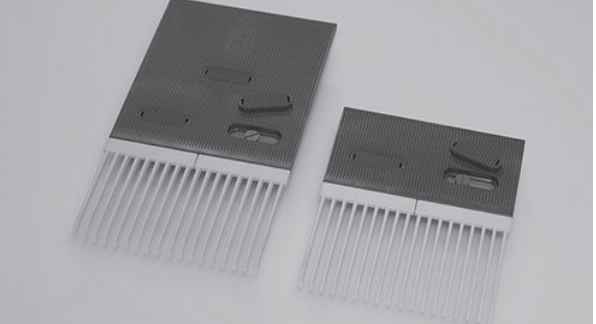
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5 ⁴		90 ³



Taraklı Aktarma Tavaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetel arka levha

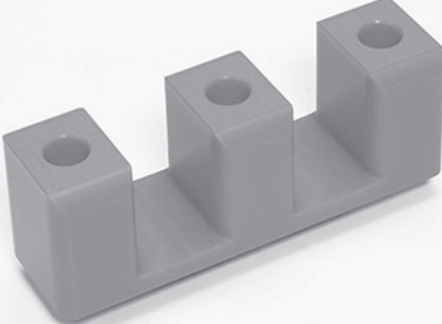
- Seri 4500 Non Skid Raised Rib bant tipleriyle kullanım içindir.
- Donanımın konveyörün ucundan düşmesinin engellenmesi için nervürlerin arasından taraklar çıkar.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavaların kurulumu için plastik omuzlu civata ve civata kapakları eklenmiştir.
- Konveyör çerçevesine kolayca monte edilir.
- İki farklı yapılandırma mevcuttur. Standart yapılandırmada uzun tarak dişleri ve kısa arka levha bulunur. Standart Uzatılmış Arka yapılandırmasında uzun tarak dişleri ve uzatılmış arka levha bulunur. Kısa arka tabakta iki ek yuvası, uzatılmış arka tabakta ise üç ek yuvası vardır.



Flat Top Tekerlek Takozları

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut En		Mevcut Malzemeler
inç	mm	inç	mm	
1,6	41	5	127	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW)
1,97	50	5	127	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW)

- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş S4500 Flat Top modülleri gereklidir.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç/lb (4,5-5 N/m).
- Tekerlek takozu olmadan bant kenarından minimum girinti: 2,0 inç (50 mm).



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

³ 316 paslanmaz çelikten yapılmış donanım

⁴ Göbeklerin boyutu büyüktür

Yerleştirme Somunları

Mevcut Temel Bant Şekli - Malzemesi	Mevcut Yerleştirme Somunu Boyutları
Flat Top - Asetal	6 mm -1 mm
Flat Top - Polipropilen	6 mm -1 mm

- Yerleştirme Somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Kare yerleştirme somunları sağlar. Kare flanş, civata sıkıldığında veya gevşetildiğinde yerleştirme somununun yerinde kalmasını sağlar.
- Birden fazla sıraya bağlı ekler, dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellemelidir.
- Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada konumlandırmayın. Dişli ve yerleştirme somunu konumlandırmaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş Seri 4500 Flat Top modülleri gereklidir.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç-lb (4,5-5,0 N-m).
- Bant kenarından minimum girinti: 3,5 inç (89 mm)
- Bant uzunluğu boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,0 inç (25 mm)
- Yerleştirme somunu konumlandırmasında yardım almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

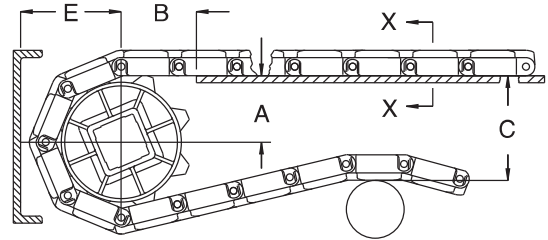


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A	± 0,031 inç (1 mm)	C	± (maks.)
B	± 0,125 inç (3 mm)	E	± (min.)

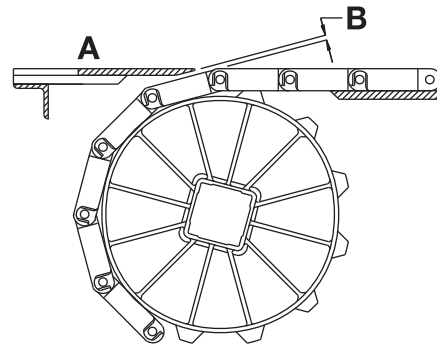
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S4500 Flat Top, Flush Grid										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,47	164	3,61	92
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,80	198	4,28	109
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,25	260	5,50	140
S4500 Non Skid										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,89	200	4,36	111
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,34	263	5,59	142
S4500 Non Skid Raised Rib										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,67	169	3,81	97
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	8,00	203	4,48	114
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,45	265	5,70	145

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleyin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



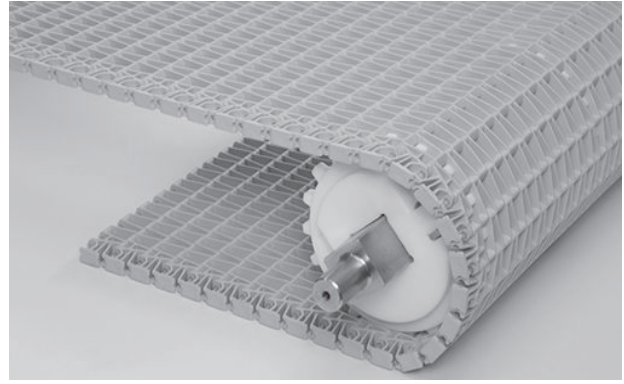
A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı		Boşluk		
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,4	163	10	0,160	4.1
7,8	198	12	0,130	3.3
10,1	257	16	0,100	2,5

Flush Grid

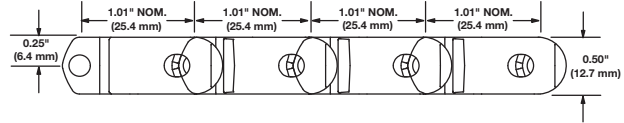
	inç	mm
Hatve	1,01	25,7
Minimum Genişlik	6	152,4
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Açık Alan	%58	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez (tercih edilen)/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Açık yüzey, uygulamaya bağlı olarak püskürtmeyle temizleme performansını ve hava akışı soğutma performansını iyileştirir.
- PVDF, yıkayıcı ortamlarında uzun vadeli kullanım için dayanıklılığı kanıtlanmış bir polimer malzemedir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Daha uzun dişli ömrü ve daha kolay değişim için çelik parça dişli seçeneği mevcuttur.
- Neredeyse hiç konveyör değişikliği olmadan mevcut çelik bant uygulamasından kolayca değiştirme sağlar.



A – tercih edilen gidiş yönü


Bant Bilgileri

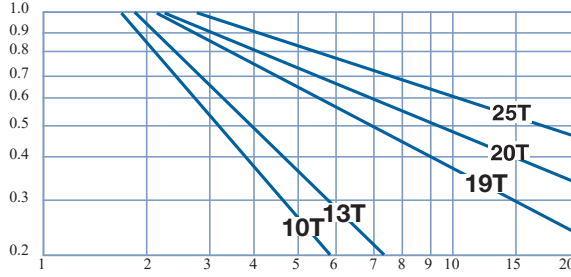
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PVDF	PVDF	1000	1490	34 - 200	1 - 93	1,57	7,64
Polipropilen	Polipropilen	750	1120	34 - 220	1 - 104	0,82	4,00
Asetal	Polipropilen	900	1340	34 - 200	1 - 93	1,14	5,57

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlığı	Geridönüş
12	305	3	2	En az 3 inç (76,2 mm) çaplı rulolar.
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1219	12	8	
60	1524	15	10	
72	1829	18	12	
84	2134	21	14	
96	2438	24	16	

Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.³

Sağlamlık Katsayısı

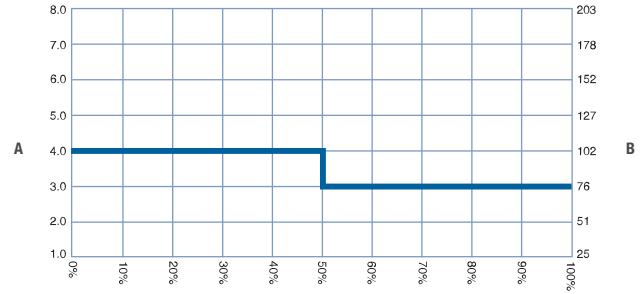


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak); } T = \text{diş sayısı; } L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Parça Metal Dişli⁴

Diş Sa- yısı (yay- lanma)	No- minal Hat- ve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği inç	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	1,7	43	2-3/16, 2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5			
25 (%0,8)	8,1	206	8,1	206	1,7	43	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5	90		

UHMW Polietilen Parça Dişliler⁵

Diş Sa- yısı (Yay- lanma)	No- minal Hat- ve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği inç	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği mm	Mevcut Göbek Boyutları				
							ABD		Metrik		
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
40 (%0,31)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16 2-11/16 3-7/16		60		

¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıya karşın bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 6 inç'tir (152,4 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için Merkez Dişlisi Çizgidışı grafiğine bakın.

⁴ Parça metal dişli 316 paslanmaz çelikdir. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁵ Bekleme süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Naylon FDA Parça Dişliler¹

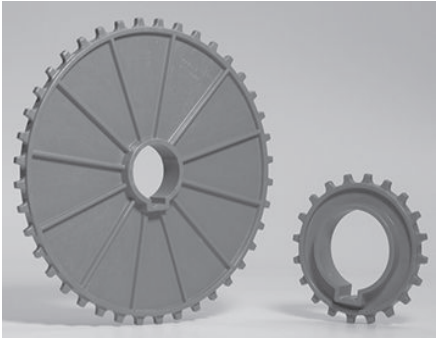
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
13 (%2,90)	4,2	107	4,2	107	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40
19 (%1,38)	6,1	155	6,1	155	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40


Asetal Dişliler²

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5		



Enduralox Polipropilen Kompozit Dişli³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	1,48	38	2-7/16 3-7/16		90	
25 (%0,8)	8,1	206	8,1	206	1,48	38	2-7/16 3-7/16		90	
40 (%0,31)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-11/16		60	


Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız)

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

- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat bütünleşik bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezine dışına yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 2,0 inç (50,8 mm).


¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

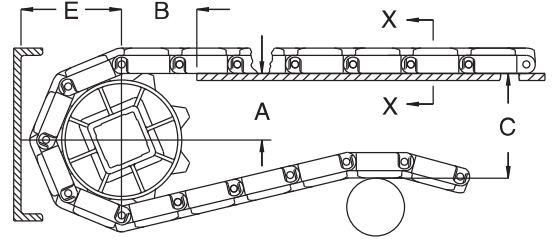
³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

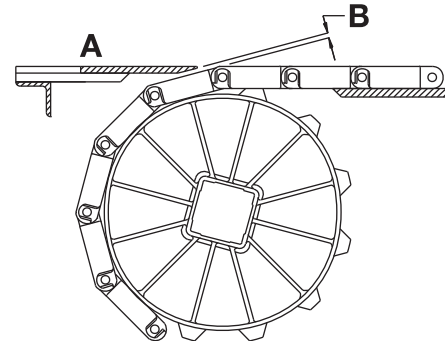
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S9000 Flush Grid										
3,3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4,2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	2,23	57	6,14	156	3,38	86
6,5	165	20	2,94-2,98	75-76	2,35	60	6,46	164	3,54	90
8,1	206	25	3,75-3,78	95-96	2,63	67	8,06	205	4,34	110

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

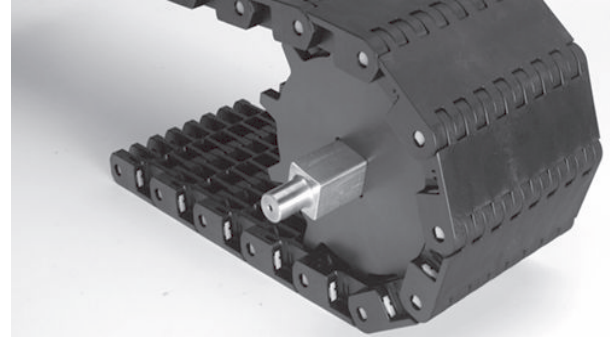
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
3,3	84	10	0,081	2,1
4,2	107	13	0,061	1,5
6,1	155	19	0,042	1,1
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

Flat Top			
	inç	mm	
Hatve	3,0	76	
Minimum Genişlik	5,9	150	
Maksimum Genişlik	153,5	3900	
Genişlik Artış Aralığı	0,98	25	
Açıklık Boyutu	-	-	
Açık Alan	%0		
Menteşe Şekli	Kapalı		
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidex; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey. • Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır. • Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur. • Slidex bir asetal kopolimeridir. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Tekerlek takozu ekleri mevcuttur. 			

Bant Bilgileri							
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,50 inç (12,7 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	10.000	14.882	-50 - 200	-46 - 93	6,36	31,05
HS EC asetal	Naylon	8000	11.905	-50 - 200	-46 - 93	6,36	31,05

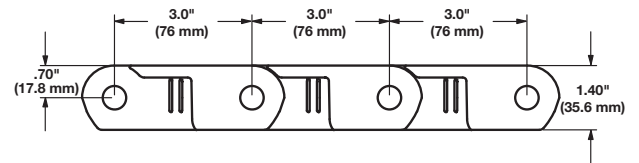
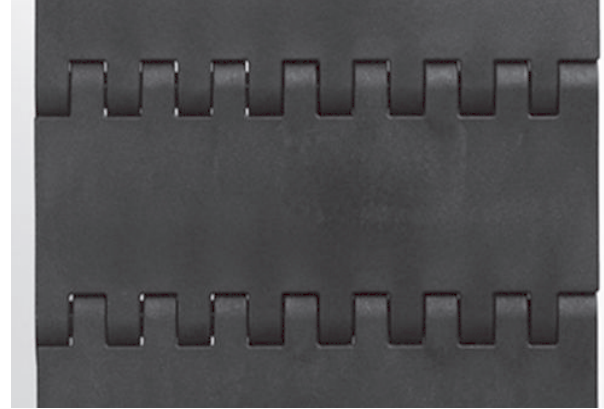
Mold to Width Flat Top

	inç	mm
Hatve	3,0	76
Kalıplanmış Genişlikler	3,9	100
	7,9	200
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetale olarak mevcuttur.
- Slidelox bir asetale kopolimeridir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.

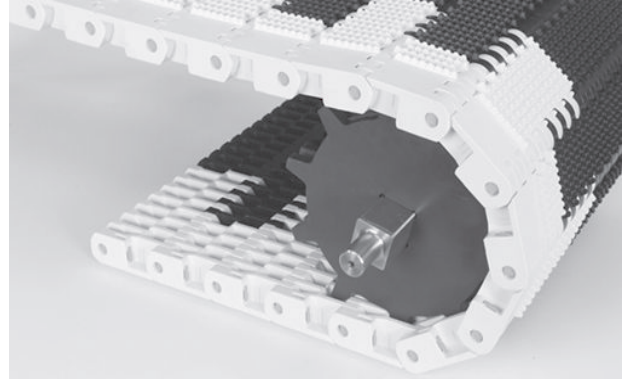


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø 0,50 inç (12,7 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	3,9	100	Naylon	2500	1134	-50 - 200	-46 - 93	2,08	3,10
Asetal	7,9	200	Naylon	5800	2631	-50 - 200	-46 - 93	4,15	6,18
HS EC asetale	3,9	100	Naylon	2000	907	-50 - 200	-46 - 93	2,08	3,10
HS EC asetale	7,9	200	Naylon	4700	2132	-50 - 200	-46 - 93	4,15	6,18

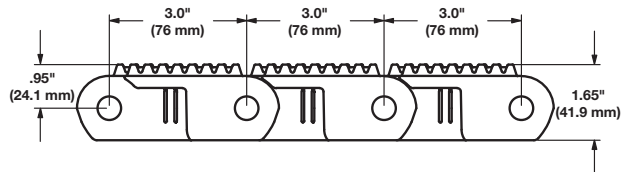
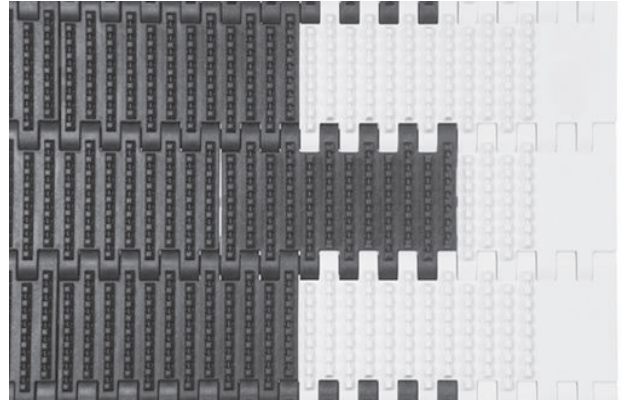
Non Skid Raised Rib

	inç	mm
Hatve	3,0	76
Minimum Genişlik	5,9	150
Maksimum Genişlik	153,5	3900
Genişlik Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidexlox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Desenli yapısı emniyeti artıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarları olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidexlox bir asetal kopolimeridir.
- Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Tekerlek takozları mevcuttur. Tekerlek takozlarını takmak için Seri 10000 Flat Top modülleri kullanın.
- Nesnelere bant yüzeyinden sıyırmak için taraklı tavalalar mevcuttur.
- Flat Top girintisi: bant kenarından 2,0 inç (50 mm).

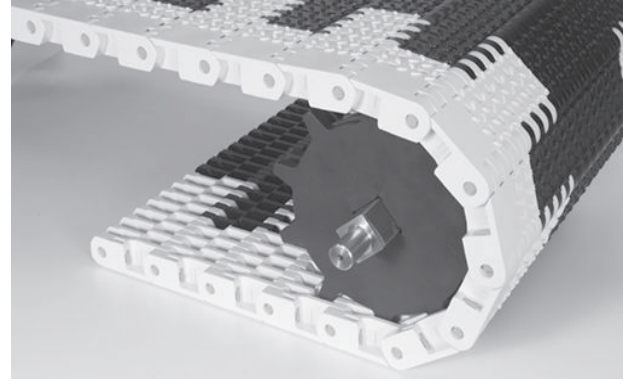


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,50 inç (12,7 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/fit	kg/m	°F	°C	lb./fit ²	kg/m ²
HS EC asetal	Naylon	8000	11.905	-50 - 200	-46 - 93	6,85	33,44

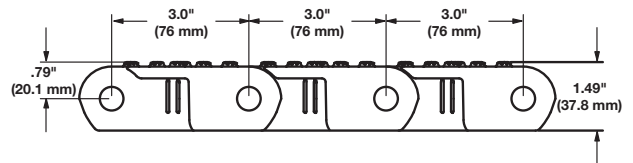
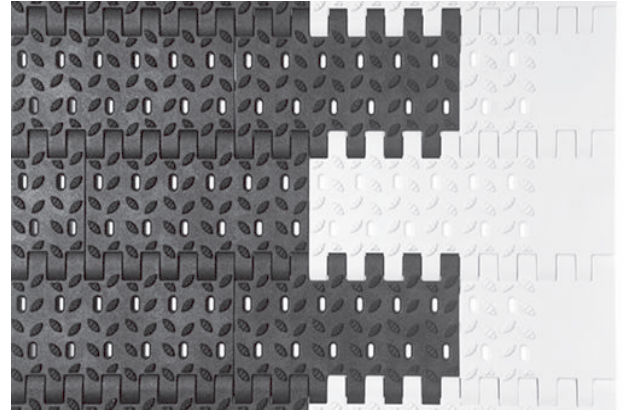
Tırtıklı Delikli

	inç	mm
Hatve	3,00	76,2
Minimum Genişlik	5,9	150
Maksimum Genişlik	153,5	3900
Genişlik Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Açık Alan	%3	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tam düz kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Açık yuvalar akıtmayı geliştirir. Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- Yüzey direnci 10^5 ohm/kare olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Tekerlek takozları mevcuttur. Tekerlek takozlarını takmak için Seri 10000 Flat Top modülleri kullanın.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 1,97 inç (50,0 mm).



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,50 inç (12,7 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/fit	kg/m	°F	°C	lb./fit ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	10.000	14.882	-50 - 200	-46 - 93	6,48	31,64
HSEC asetal	Naylon	8000	11.905	-50 - 200	-46 - 93	6,48	31,64

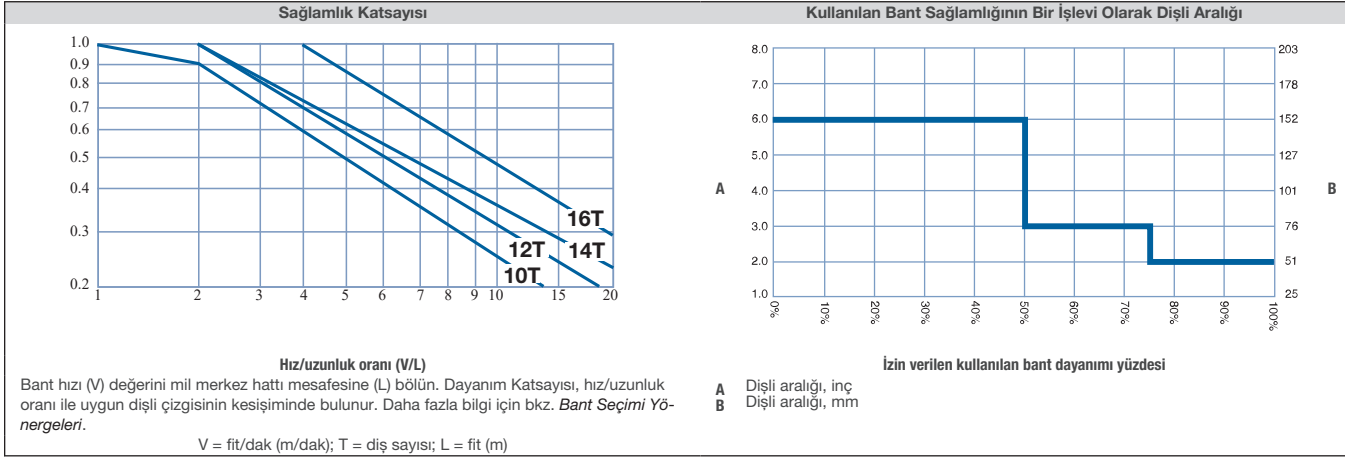
Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	5	4
31,5	800	5	5	4
35,4	900	7	5	4
41,3	1050	7	6	5
47,2	1200	7	7	5
53,1	1350	9	7	6
59,1	1500	9	8	6
70,9	1800	13	9	7
82,7	2100	21	11	8
94,5	2400	23	12	9
118,1	3000	29	15	11
143,7	3650	35	17	13
145,7	3700	37	18	14
147,6	3750	37	18	14
149,6	3800	37	18	14
151,6	3850	37	18	14
153,5	3900	41	19	14

Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.³

Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı



Naylon Dişliler ⁴										
Diş Sa- yısı (yay- lanma)	No- minal Hat- ve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği inç	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,70)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5		90
12 (%3,29)	11,8	300	11,7	297	1,5	38		3,5		90
14 (%2,43)	13,7	348	13,6	345	1,5	38		3,5		90
16 (%1,84)	15,7	399	15,6	396	1,5	38		3,5	100, 120, 140	90



¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar minimum 3,94 inç (100 mm) genişlikten başlayarak 1,97 inç (50 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Dişliler maksimum 5,91 inç (150 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

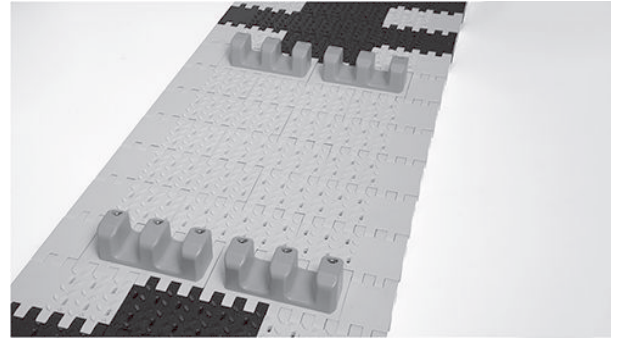
³ Merkez dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişliyle, sadece tahrik mil ucu tarafındaki dişliyi sabitleyin. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışı*.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Flat Top Tekerlek Takozları ve Yan Tekerlek Takozları

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut En		Mevcut Malzemeler
inç	mm	inç	mm	
0,8	20	1,5	37	Naylon
1,6	40	4,9	125	Naylon
2	50	4,9	125	Naylon

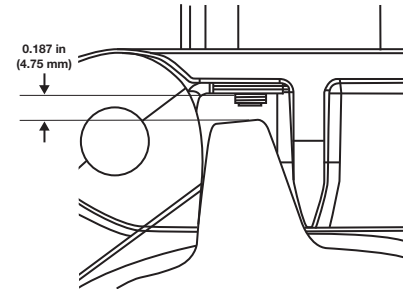
- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş S10000 Flat Top modülleri gereklidir.
- Tekerlek takozları olmadan minimum girinti 2,0 inç'tir (50 mm).



Yerleştirme Somunları

Temel Bant Tipi; Malzemesi	Yerleştirme Somunu Boyutları
Flat Top; Asetal	6 mm-1 mm, 8 mm-1,25 mm

- Yerleştirme Somunları, sabitlemelerin bantta kolayca takılmasına olanak tanır.
- Yerleştirme somunları karedir. Kare flanş, civata sıkıldığında veya gevşetildiğinde yerleştirme somununun yerinde kalmasını sağlar.
- Birden fazla sıraya bağlı ekler, dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellememelidir.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bantın kenarından referans verilir. Kendi bant spesifikasyonlarınıza yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 0,187 (4,75 mm) mesafenin korunması durumunda dişliler, yerleştirme somunlarıyla aynı hizada bulunabilir. Uygulamaya uygun civata uzunluğu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç lb (4,5-5,0 N-m).
- Bant kenarından minimum girinti: 1,22 inç (31 mm)
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 0,492 inç (12,5 mm)
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 3 inç (76 mm) artışlar.

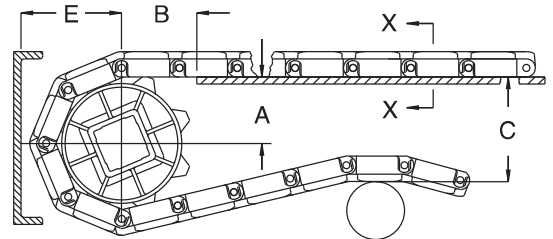


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

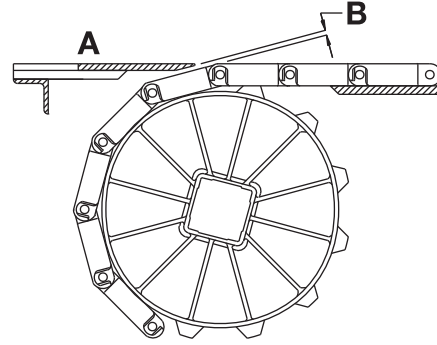
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S10000 Flat Top										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,90	251	5,71	145
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,80	300	6,66	169
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,70	348	7,61	193
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,70	399	8,61	219
S10000 Non Skid Raised Rib										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	10,15	258	5,96	151
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	12,05	306	6,91	176
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,95	354	7,86	200
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,95	405	8,86	225
S10000 Non Skid Perforated										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,99	254	5,80	147
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,89	302	6,75	171
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,79	350	7,70	196
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,79	401	8,70	221

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
9,9	251	10	0,233	5,9
11,8	300	12	0,194	4,9
13,7	348	14	0,166	4,2
15,7	399	16	0,145	3,7

RADIUS BANTLAR

Spiral ve Radius Bantlar için Mühendislik Programı Analizi

Radius uygulamalarının yaklaşık bant çekmesini hesaplamak ve bantın uygulama için yeterli mukavemette olmasını sağlamak amacıyla Intralox Mühendislik Programını kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

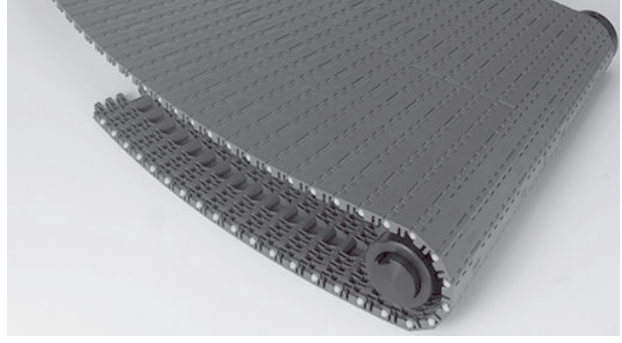
Analiz için Gereken Bilgiler

- Sürtünme katsayısını etkileyebilecek tüm ortam koşulları. Kirli veya aşındırıcı koşullarda, normalden yüksek sürtünme katsayıları kullanın.
- Bant genişliği
- Her düz gidişin uzunluğu
- Her dönüşün dönüş açısı
- Her dönüşün dönüş yönü
- Her dönüşün iç dönüş yarıçapı
- Taşımayüzü ve geri tutma rayı malzemesi
- Ürün yükü lb/ft^2 (kgf/m^2)
- Ürün birikim koşulları
- Bant hızı
- Yükseklik her bölümde değişir
- Çalışma sıcaklıkları

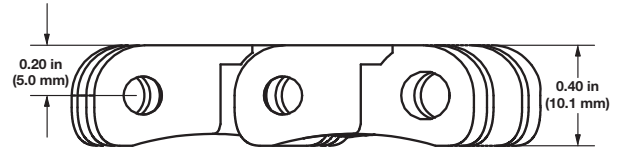
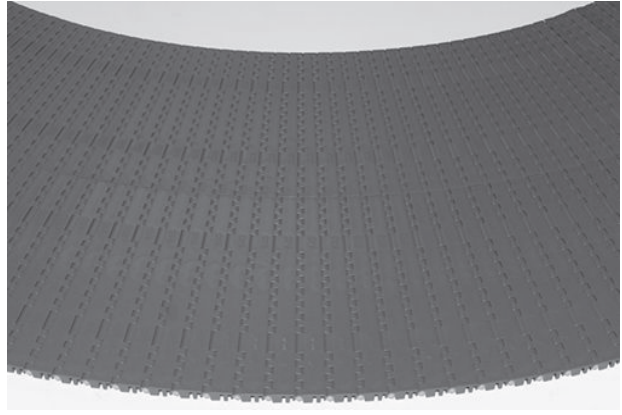
Intralox, uygulamanız için radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral bantların seçilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

	inç	mm
Sıradan Sıraya Açı	1,33 derece	
Maksimum Genişlik	55,12	1400
Minimum Genişlik	7,87	200
Genişlik Artış Aralığı	7,87	200
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant biçimi, dönüşlerin öncesinde ve sonrasında düz bölümlere duyulan ihtiyacı tamamen ortadan kaldırır.
- Hatve mesafesi, modülün dönüş merkezine göre konumuna bağlı olarak değişir.
- Naylon çubuklar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'* nin başında verilmiştir.
- Intralox, mühendislik tasarım yatırımını en aza indiren eksiksiz tasarım yönergeleri sunar.
- Minimum iç dönüş yarıçapı 23,62 inç (600 mm) olan radius uygulamaları için tasarlanmıştır.


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,180 inç (4,6 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	907	1350	-50 - 200	-46 - 93	1,89	9,25

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
7,87	200	2	2	2
15,75	400	4	3	2
23,62	600	6	4	2
31,50	800	8	5	3
39,37	1000	10	6	3

Diğer genişlikler için maksimum 3,94 inç (100 mm) dişli aralığında çift sayıda dişli kullanın. Maksimum taşımayüzü aralığı: 7,87 inç (200 mm). Maksimum geridönüş aralığı: 15,75 inç (400 mm)

Naylon Dişliler^{3, 4}

Diş Sa- yısı (Yaylan- ma)	No- minal Hat- ve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Diş Çap inç	No- minal Diş Çap mm	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği inç	No- minal Poy- ra Ge- nişli- ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	2,3	58	2,4	61	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	2,6	66	2,7	70	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	3,0	76	3,1	78	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	3,3	84	3,4	87	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	3,7	94	3,8	96	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	4,0	102	4,1	104	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	4,4	112	4,5	113	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	4,7	119	4,8	122	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	5,1	130	5,1	131	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	5,4	137	5,5	139	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	5,8	147	5,8	148	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	6,2	157	6,2	157	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	6,5	165	6,5	165	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (%3,41)	6,9	175	6,9	174	1,0	25	1-7/16	-	40	-



¹ Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri'ne başvurun.

² Tüm dişlileri kilitleyin.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

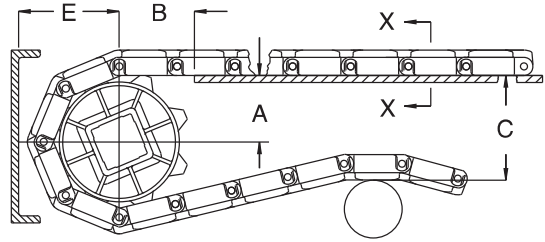
⁴ Dişliler, FDA olmayan naylondan yapılmıştır.

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

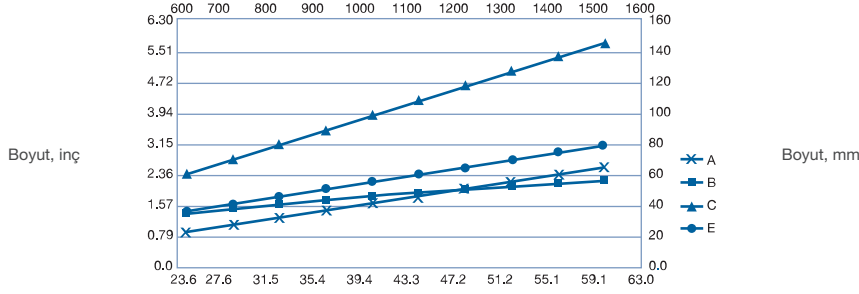
Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Dönüş yarıçapı, mm



A 0,043TR-0,20 inç (-5 mm)
C 0,089TR-0,01 in. (-.25 mm)
TR = dönüş yarıçapı

Dönüş yarıçapı, inç

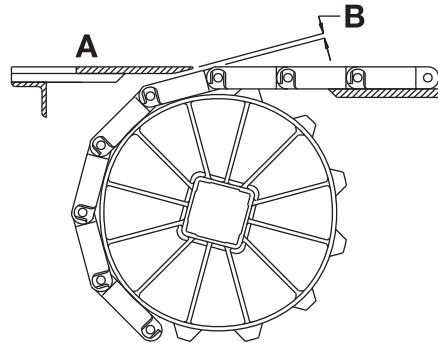
B 0,022TR+.0,82 inç (+20 mm)
E 0,045TR+.0,26 in (+6 mm)

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavaasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavaasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavaasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavaasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavaasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavaasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

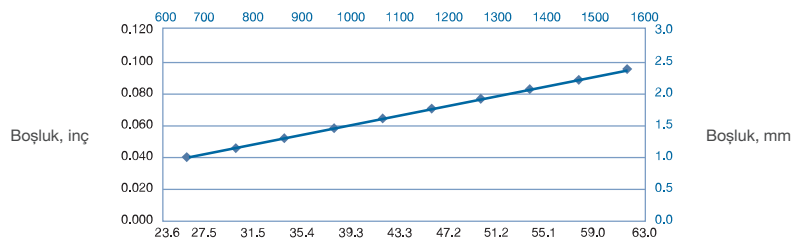


A Aktarma tavaasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Aktarma Tavası Boşluğu

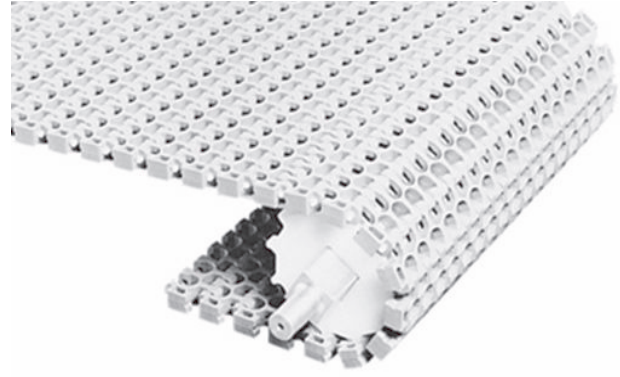
Dönüş yarıçapı, mm



Dönüş yarıçapı, inç
Boşluk = 0,0015TR
TR = dönüş yarıçapı

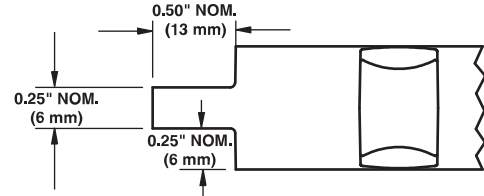
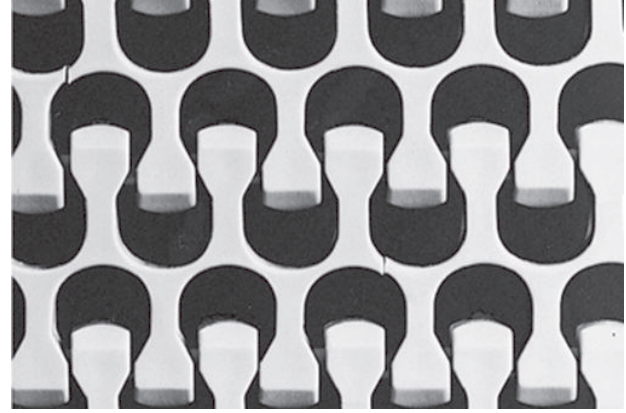
Radius Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

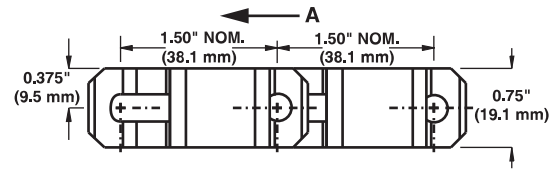


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Bant açıklıkları doğrudan banttan geçerek temizliği kolaylaştırır.
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif, dayanıklı bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kaymaz tahrik sistemi, bant ve dişli aşınmasını azaltır ve geri dönüş gerilimini düşürür.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yarıçap uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Askı kenarlı bandın genişlik ölçümüne askılar dahil edilmez. Askılar, bandın her iki yanında, aşınma şeridi içinde yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.
- Dönüşlerde maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm)



Seri 2200 Tab Edge boyutları



A — düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidış yönü

Bant Bilgileri

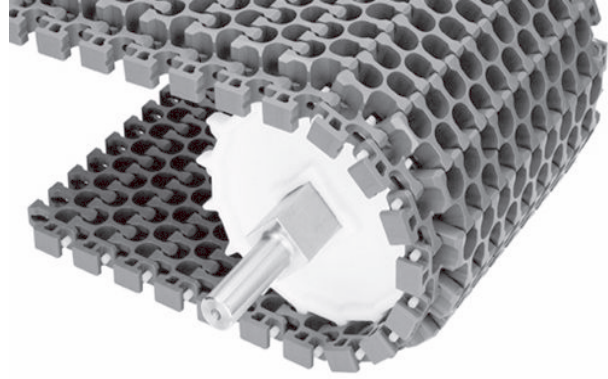
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüştü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	1600	2380	Dönüştü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,86	9,10
Polietilen ¹	Asetal	1000	1490		-50 - 150	-46 - 66	1,96	9,56
Asetal	Naylon	2500	3720		-50 - 200	-46 - 93	2,82	13,80
Polipropilen	Polipropilen ²	1400	2100		34 - 220	1 - 104	1,78	8,69

¹ Polietilen 150°F (66°C) sıcaklığın üzerine çıkamaz

² Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

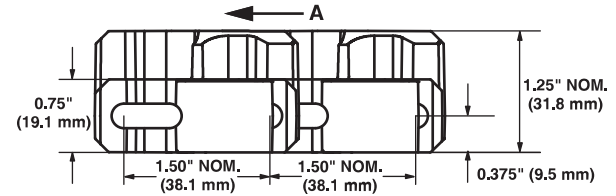
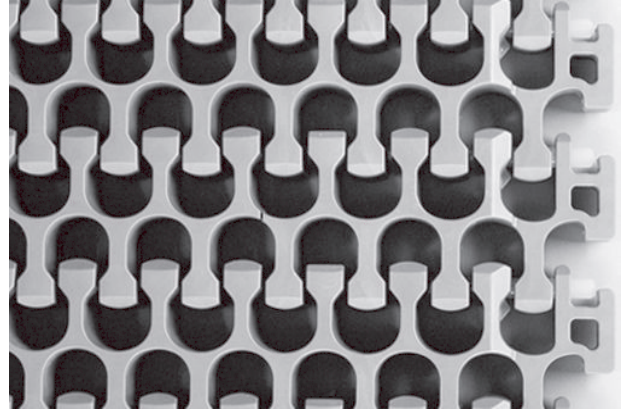
Radius Flush Grid High Deck

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radius ile dönüşler yapar.
- Standart S2200 banttan daha yüksek giriş sağlamlığı sağlar. Bu özellik, spirallerde değiştirme maliyetlerini azaltabilir.
- Standart S2200 aşınma şartları kullanır.
- Standart S2200 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 1,25 inç (31,8 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı ¹		Dönüştürülmüş bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	2500	3720	Dönüştürülmüş bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	3,66	17,87
Polipropilen	Asetal	1600	2381		34 - 200	1 - 93	2,41	11,77

¹ Poliüretan dişliler kullanırken, 750 lb/fit (1120 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 750 lb/fit (1120 kg/m) olarak derecelendirilir. Diğer tüm bantlar kendileri için yayımlanan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F'tır (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

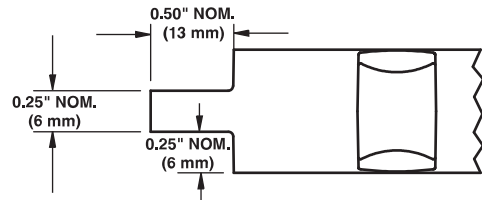
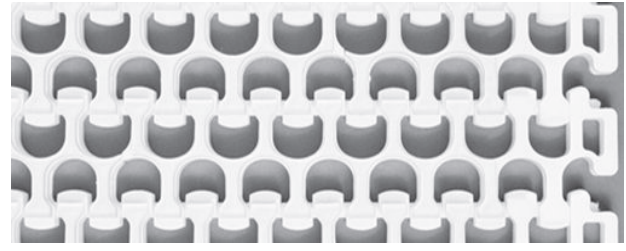
Radius Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	5	127
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

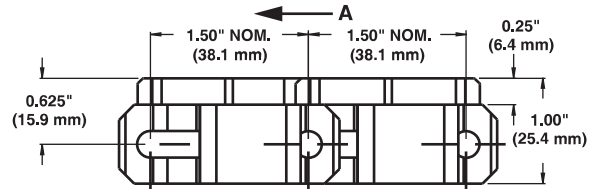


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kaymaz tahrik sistemi, bant ve dişli aşınmasını azaltır ve geri dönüş gerilimini düşürür.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Askı kenarlı bandın genişlik ölçümüne askılar dahil edilmez. (Askılar, bandın her iki yanında, aşınma şeridinin içinde yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.)
- Kalıplanmış girinti: 1,75 inç (44,5 mm).
- Dönüşlerde maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).



S2200 Tab Edge boyutları



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/ Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlam-lığı		Dönüştü Bant Sağ-amlılığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı	Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği		
			lb/ft	kg/m		°F	°C			lb/ft ²	kg/m ²	FDA (ABD)
Polipropilen	Gri/Gri	Asetal	1600	2380	Dönüştü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	2,20	10,74	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Asetal	1600	2380		34 - 150	1 - 66	2,20	10,74	55 Shore A	a	c
Polietilen	Doğal/Beyaz	Asetal	1000	1490		-50 - 120	-46 - 49	2,30	11,23	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Gri/Gri	Polipropilen	1400	2100		34 - 150	1 - 66	2,12	10,35	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1400	2100		34 - 150	1 - 66	2,12	10,35	55 Shore A	a	c

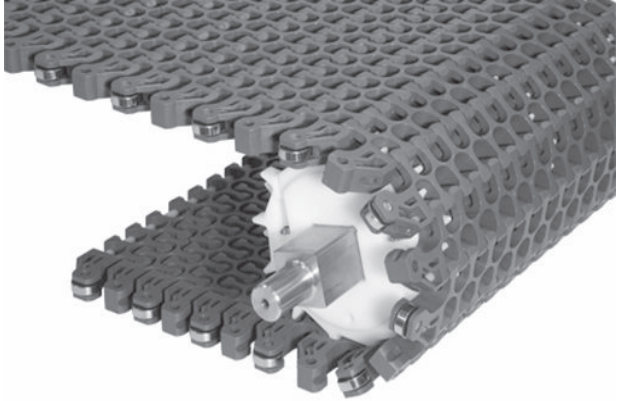
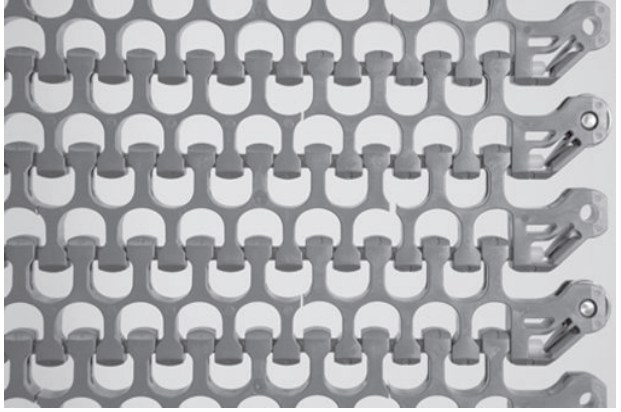
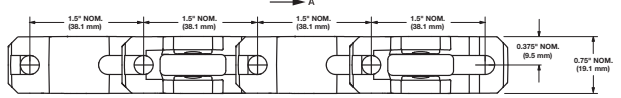
- - Tamamen uyumlu

a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Radius with Edge Bearing

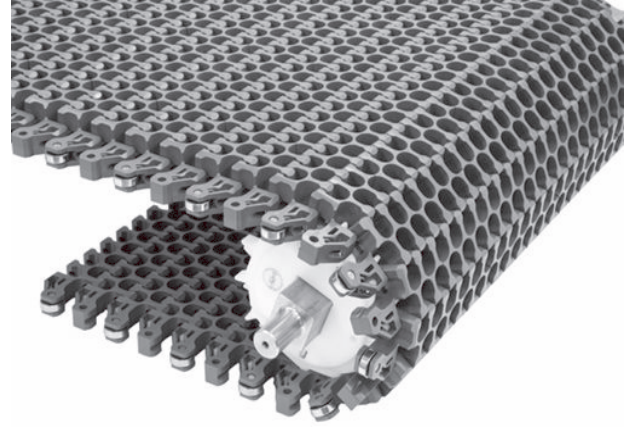
	inç	mm	
Hatve	1,50	38,1	
Minimum En (Tek tarafta yatak)	7	178	
Minimum En (Çift tarafta yatak)	9	229	
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7	
Açık Alan	%50		
Ürün Temas Alanı	%37		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrık Yöntemi	Menteşe tahriikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için <i>Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu</i>'ndaki <i>Güvenlik</i> bölümüne bakın. Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. Yalnız bir tarafında yatak içeren bantlarda hem düz kenar hem de askılı kenar mevcuttur. Düz kenar ve askılı kenar, dönüşün dış kenarına yerleştirilmelidir. Çubuk muhafazası, çubukların kolay takılmasına ve çıkarılmasına olanak verir. Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur. Yataklar, yalnızca tek yönde dönen bantlar için tek tarafta, her iki yönde de dönen bantlar içinse iki tarafta da bulunur. Yatakların bandın diğer tüm sıralarında yapılandırılmaları gerekir. Yataklar krom çeliktir ve yalnızca kuru uygulamalar için önerilir. Yataklar paslanmaz bir pimle tutulur. Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. Yataklar, dönüşün iç kenarına yerleştirilmelidir. Bant eninin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (aşınma şeridi yolunun iç kenarından ölçülür) dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır. Kenar Yataklarının ilgili uygulama için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla <i>Intralox Mühendislik Programı</i>'nı kullanın. Maksimum bant hızı: 350 fpm (107 mpm). Yatak kenarının plastik kısmı 0,125 inç (3,2 mm) girintilidir. Bant eni, yatağın sonuna kadar ölçülür. Tek tarafta yataklara sahip olan bantlar 0,50 inç'lik (12,7 mm) derin kanallı standart kenar, geri tutma aşınma şeritleriyle çalışır. İki tarafta yataklara sahip olan bantlar, dönüşlerin dış tarafındaki aşınma şeridinin en az 0,75 inç'lik (19,1 mm) bir derin kanalının olmasını gerektirir. Maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm). 			
			
 <p>A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü</p>			

Bant Bilgileri

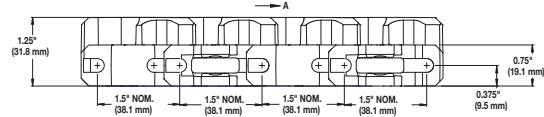
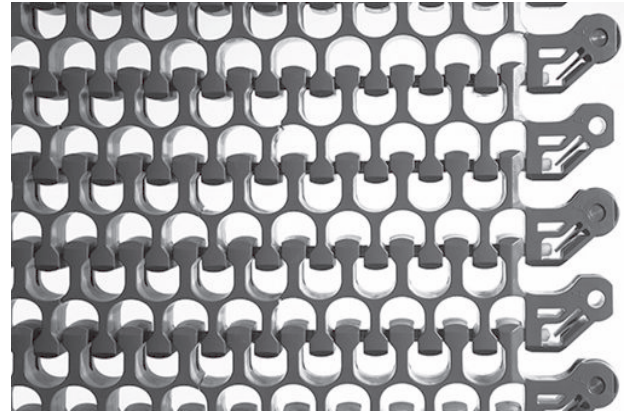
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	2000	2976	Dönüşlü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	2,82	13,80

Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik (tek tarafta yatak)	7,0	177,8
Minimum Genişlik (çift tarafta yatak)	9,0	228,6
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 0,75	12,7 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubuğun daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Yataklar krom çeliğinden imal edilir ve banda paslanmaz bir pimle sabitlenir.
- Yataklar, dönüşün iç kenarına, iki bant sırasında bir yerleştirilir.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur. Yataklar, yalnızca tek yönde dönen bantlar için tek tarafta, her iki yönde de dönen bantlar içinse iki tarafta da bulunur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Kenar yatakları yalnızca kuru uygulamalar için önerilir.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulama için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (aşınma şeridi kanalinin iç kenarından ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Standart S2200 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 1,75 inç (44,5 mm).
- Yatak kenarının plastik kısmı 0,125 inç (3,2 mm) girintilidir. Bant eni, yatağı sonuna kadar ölçülür.
- Tek tarafta yataklara sahip olan bantlar 0,50 inç (12,7 mm) derinliğinde kanallı standart kenar, geri tutma aşınma şeritleriyle çalışır.
- İki tarafta yataklara sahip olan bantlar, dönüşlerin dış tarafındaki aşınma şeridinin en az 0,75 inç'lik (19,1 mm) bir derin kanalinin olmasını gerektirir.
- Maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).
- Maksimum bant hızı: 350 fpm (107 metre/dakika).



A – düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidış yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüştü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	2000	2976	Dönüştü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	3,66	17,87

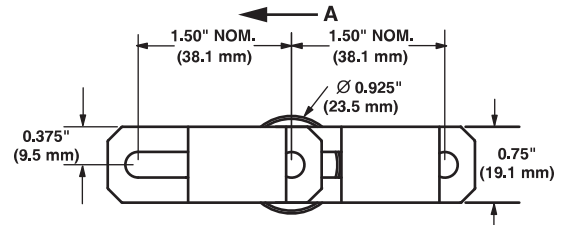
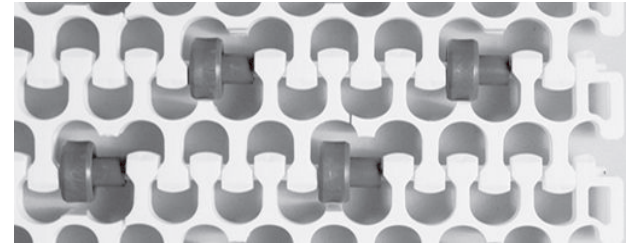
Radius Flush Grid (2.6) with Insert Rollers

	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik	7	178
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz kenar veya askılı kenar mevcuttur.
- Asetal rulolar kullanılır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren uygulamalarda kullanılır.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5 ila %10'udur.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeritleri yerleştirin.
- Askı kenarlı bant genişliğine askılar dahil edilmez. (Askılar, bantın her iki yanında, aşınma şeridi içinde yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.)
- 16 inç (406 mm) ve daha az genişlikte olan bantlar, bant genişliğinin 2,2 katı dönüş yarıçapına sahiptir. Daha geniş bantların dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,6 katıdır.
- 24 inç'in (610 mm) üzerinde bant genişliği gerektiren uygulamalar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliği boyunca standart rulo aralıkları: çaprazlama - 4 inç (102 mm) veya aynı hizada - 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) ya da 4 inç (102 mm).
- Bant uzunluğu boyunca standart rulo aralıkları: çaprazlama - 1,5 inç (38,1 mm) veya aynı hizada - 3 inç (76,2 mm).
- Özel rulo yerleşimi mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum rulo girintisi: 2,5 inç (63,5 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidis yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı						Rulo Girintileri		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı		
		Rulo Genişlik Aralaması													
		2 inç	51 mm	3 inç	7,6 mm	4 inç	102 mm	inç	mm		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	
Polipropilen	Asetal	400	600	710	1060	900	1340	2,5	64	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,86	9,08	
								3,5 - 4,5	89 - 114		-50 - 200	-46 - 93	2,82	13,8	
Asetal	Naylon	630	940	1110	1650	1410	2100	2,5	64		34 - 220	1 - 104	1,78	8,69	
								3,5 - 4,5	89 - 114						
Polipropilen	Polipropilen ¹	350	520	620	920	790	1180	2,5	64						
								3,5 - 4,5	89 - 114						

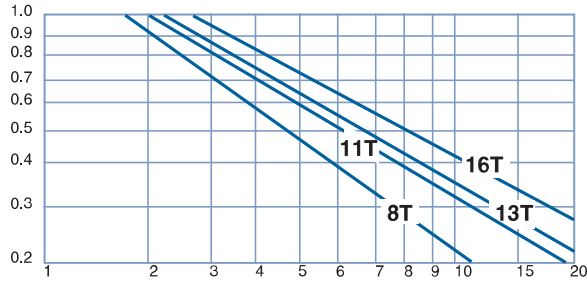
¹ Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²	Aşınma Şeritleri ³	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
30	762	9	5	4
32	813	9	5	4
36	914	9	5	4
42	1067	11	6	5
48	1219	13	7	5
54	1372	15	7	6
60	1524	15	8	6
72	1829	19	9	7
84	2134	21	11	8
96	2438	25	12	9
120	3048	31	15	11
144	3658	37	17	13

Diğer genişlikler için Maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

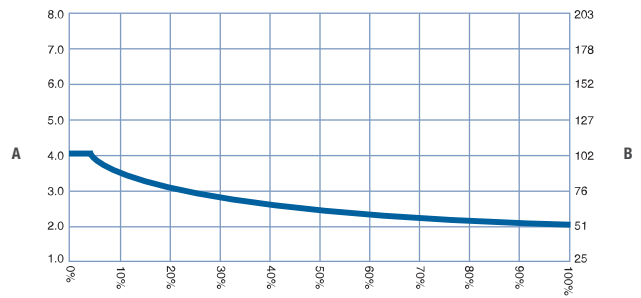


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Kalıplanmış Dişli⁴

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
8 (%7,61)	3,9	99	4,0	102	1,0	25	1,5		40	
13 (%2,91)	6,3	160	6,4	163	1,0	25	2,5		60	
16 (%1,92)	7,7	196	7,8	198	1,0	25	1,5 2,5		40 60	

¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç'tir (127 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Intralox, 36 inç'ten(914 mm) büyük dönüşlü bantları önermez. Daha geniş bant gerektiren dönüş uygulamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir (Ağır yüklü uygulamalar için her inç dişli yerleştirin). Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidişliği*.

³ Belirtilen aşınma şeritlerinin sayısı geri tutma aşınma şeridini içermez.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

EZ Clean™ Dişli ¹										
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
11 (%4,05)	5.3	135	5.4	137	1.0	25		1,5		40
13 (%2,91)	6.3	160	6.4	163	1.0	25		1,5		40



Asetal Parça Dişliler ²										
Diş sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut göbek ölçüleri			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
13 (%2,91)	6.3	160	6.4	163	1.5	38	1,5, 1-7/16 ³	1,5		



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Poliüretan dişliler kullanırken, 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde derecelendirilen bantlar için bant sağlamlığı 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak derecelendirilir ve diğer tüm bantlar yayılan derecelendirmeleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F*tr (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

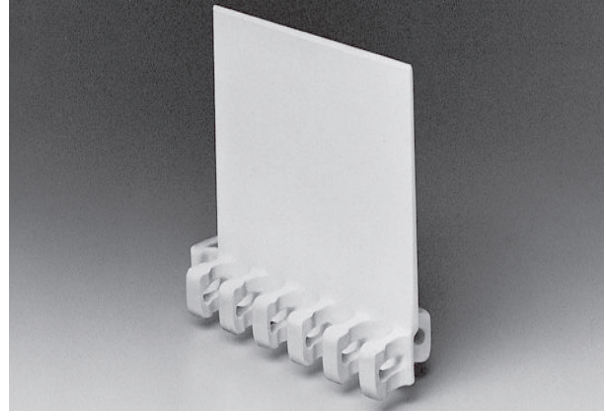
² Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

³ Tam oturan yuvarlak göbek.

Streamline Kanatlar

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

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat bir parça şeklinde kalıplanmış olarak, destekleyen modülün merkezi-nin dışına doğru yükselir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmet-leri ile iletişime geçin.
- Kanatlar 1,5 inç (38 mm) doğrusal artışlarla tedarik edilebilir.
- Standart girinti: 0,625 in (15,9 mm).

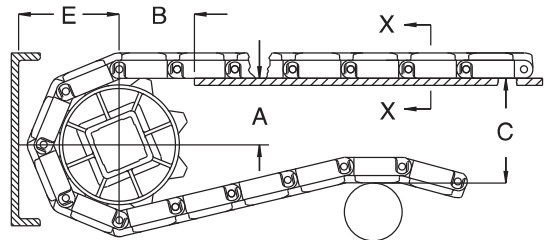


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

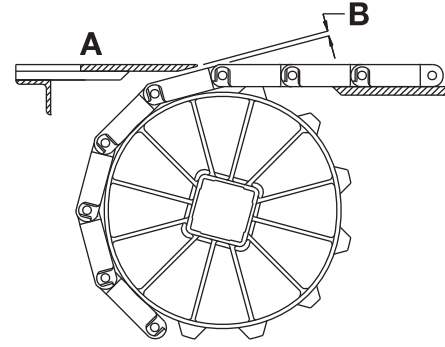
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S2200 Radius Flush Grid, Radius with Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44	37	1,93	49	3,92	100	2,40	61
5,3	135	11	2,18	55	2,27	58	5,32	135	3,10	79
6,3	160	13	2,67	68	2,52	64	6,27	159	3,57	91
7,7	196	16	3,40	86	2,78	71	7,69	195	4,28	109
S2200 Radius Friction Top										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,17	106	2,65	67
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,57	142	3,35	85
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,52	166	3,82	97
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,94	202	4,53	115
S2200 Radius Flush Grid with Insert Rollers										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,00	102	2,48	63
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,42	138	3,19	81
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,36	162	3,66	93
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111
S2200 Radius Flush Grid High Deck, Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,42	112	2,90	74
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,82	148	3,60	91
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,77	172	4,07	103
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	8,19	208	4,78	121

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişleriyle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrime sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

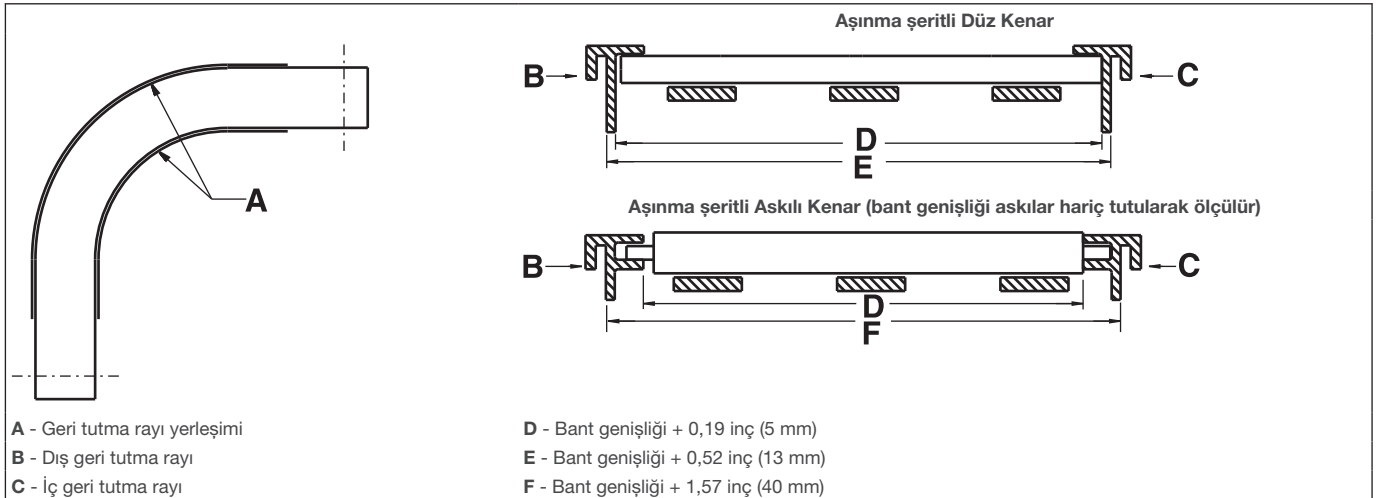
B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri

Intralox, bir dönüşün tamamında kesintisiz geri tutma raylarının kullanılmasını önerir. Rayları dönüşten önce 1X bant genişliği mesafesinde başlatın ve dönüşten sonra 1X bant genişliği mesafesinde bitirin. Bu öneri, hem taşımayüzü hem de geridönüş için geçerlidir. Tam taşımayüzü boyunca bantın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir.

Seri 2200 kenar çıkıntılı ve kenar çıkıntısız olarak mevcuttur. Her kenar şekli için bir aşınma şeridi şekli vardır. Askı kenar tasarımı, aşınma şeridi ile taşımayüzü yüzeyi etkileşime girmeden bantın geri tutulmasına olanak verir. Bkz. *Özel Aşınma Şeritleri*.



Şekil 6: Seri 2200 düz yüzeyli dönüş bantları için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

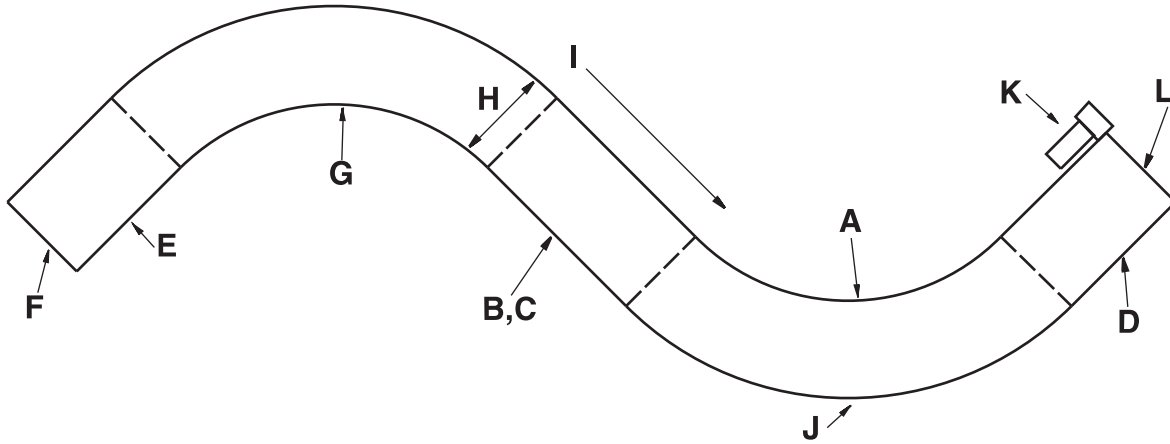
Bant Seçimi Yönergeleri

Radius bant ve düşük gerilimli rıgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bantın, söz konusu radius uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için *Spiral ve Radius İçin Mühendislik Programı Analizi*'ne bakın.

S2200 Tasarım Kılavuzu Özeti

Daha fazla bilgi için Intralox'tan temin edebileceğiniz *Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

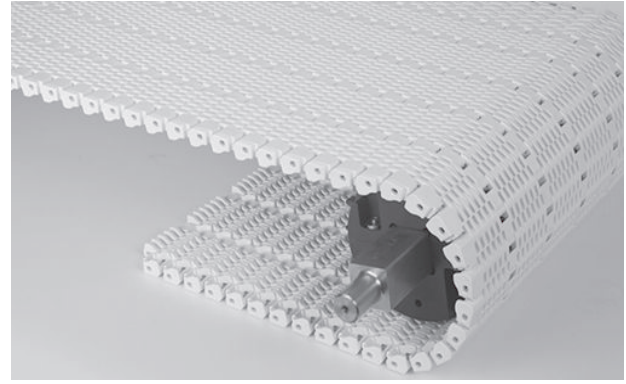
- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>A S2200 için minimum ve önerilen dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür).</p> <p>B Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.</p> <p>C Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.</p> <p>D Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit(1,5 m) olmalıdır. 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. <i>Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri</i>.</p> | <p>E İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (enin 1,0 katına kadar inen), dişlilerin yerine bir avara rulosu kullanılabilir.</p> <p>F boş döner şaftı</p> <p>G ilk dönüş</p> <p>H bant genişliği</p> <p>I bant hareketi</p> <p>J ikinci dönüş</p> <p>K tahrik motoru</p> <p>L tahrik mili</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



Şekil 7: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

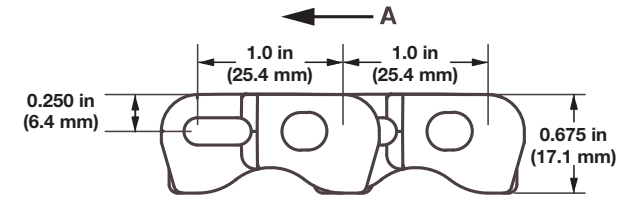
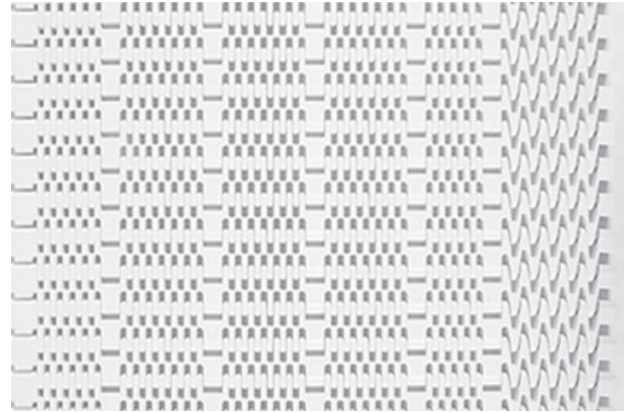
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning

	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	12,0	305
Maksimum Genişlik	30,0	762
Genişlik Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (Küre)	0,245	6,2
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün üst yüzey, serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Daha küçük açıklık boyutu bant güvenliğini artırır.
- Tek tarafta bulunan dar dönüş modülleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- 180 derecelik dönüşler yapılabilir.
- Zemin alanı gereksinimlerini en az indirir.
- Minimum düzeyde geri dönüş gerilimi gereklidir.
- Bantlar saat yönünde veya saatin tersi yönde dönebilir. Dönüş yönü siparişe göre belirlenmelidir. S dönüşlü uygulamalarda kullanılmaz.
- Bant genişliğinin 1,7 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Alt yüzey tasarımı, bantın 0,75 inç'lik (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar.
- 12,0 inç–27,0 inç (305–685,8 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,7 katı.
- 30,0 inç (762 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,75 katı.
- Dişli yerleşimi: tahrik cebinin en yakın iç kenarı hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Tahrik cebinin en yakın iç kenarı ile iç kenar arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.



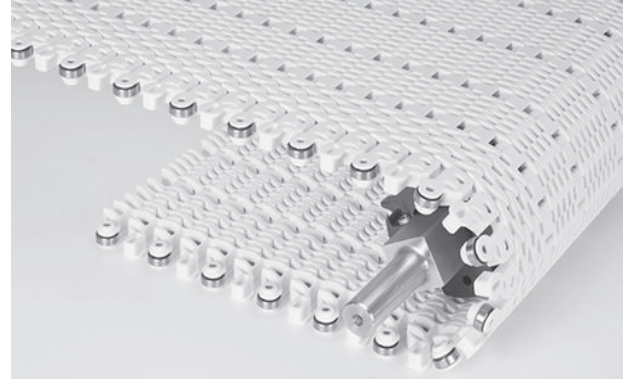
A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,180 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	900	1339	Dönüşlü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	2,40	11,72

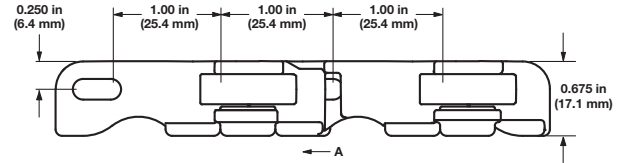
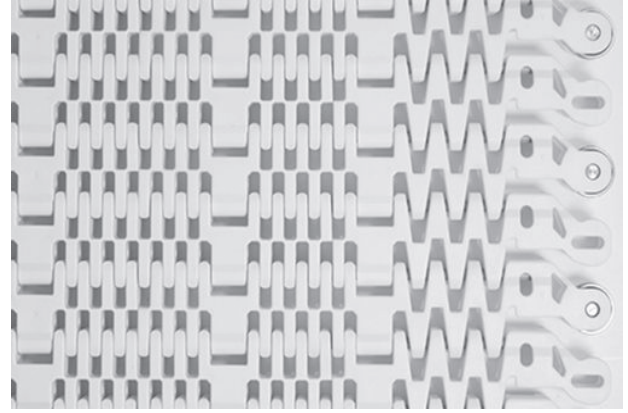
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	12,0	305
Maksimum Genişlik	30,0	762
Genişlik Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (küre)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Daha küçük açıklık boyutu bant güvenliğini artırır.
- Kenar yatakları bandın bir tarafında mevcuttur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve paslanmaz çelik pimlerle sabitlenmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 1,7 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Bantlar saat yönünde veya saatin tersi yönde dönebilir. Dönüş yönü sipariş esnasında belirlenmelidir. S dönüşlü uygulamalarda kullanılamaz.
- Bıçak ağzının yerleştirilmesiyle ilgili bilgi için bkz. *Seri 2300 Flush Grid Nose-Roller Tight Turning Tasarım Yönergeleri*.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulamalar için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'ni kullanın.
- 12,0 inç–27,0 inç (305 mm–685,8 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,7 katı.
- 30,0 inç (762 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,75 katı.
- Alt yüzey tasarımı, bandın 0,75 inç'lik (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar.



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

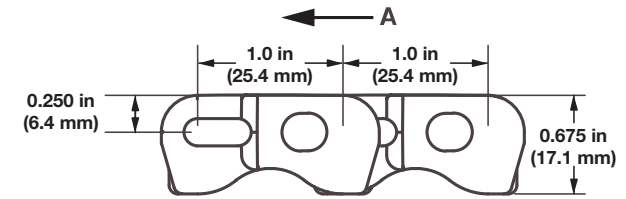
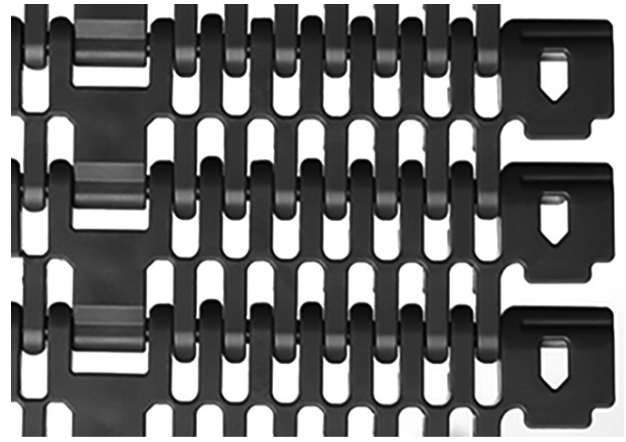
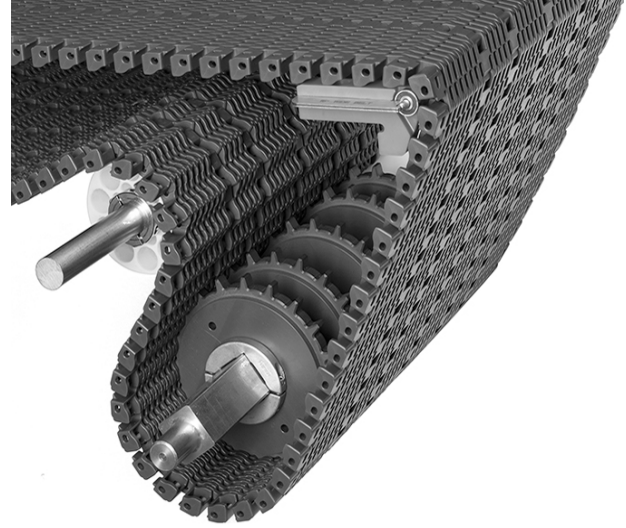
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,180 inç (4,6 mm)	Düz bant sağ- lamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	900	1339	Dönüşlü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-17,8 - 93	2,40	11,72

Flush Grid Nose-Roller Dual Turning

	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	12	305
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	3	76,2
Açıklık Boyutu (Yuvarlak)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.
- Çoğu dönüşlü uygulamanın mukavemet gerekliliğini belirlemek ve bantın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı* nı kullanın.
- Zemin alanı gereksinimlerini en az indirir.
- S dönüşlü uygulamalarda kullanılabilir.
- Başsız pimler bakımı kolaylaştırır.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- Alt yüzey tasarımı bantın, 0,75 inç (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz bir şekilde ilerlemesini sağlar.
- 27 inç (685 mm) kadar genişliklere yönelik olarak, bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır. 30 inç (762 mm) ile 36 inç (914 mm) arasındaki genişliklerde minimum dönüş yarıçapı için 2,3 kat bant genişliği kullanın.
- Dişli yerleşimi: tahrik cebinin en yakın düz kenarı hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Tahrik cebinin en yakın düz kenarı ile bant kenarı arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	900	1339	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	2,40	11,72

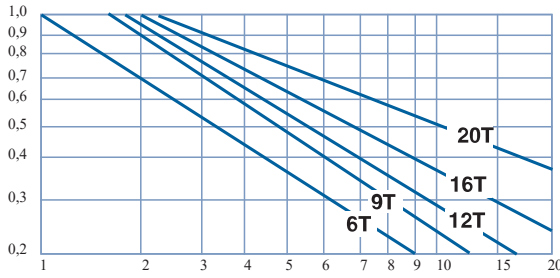
Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Bant Eni Aralığı		Mil Başına Minimum Dişli Sayı ¹	Aşınma Şeritleri ²	
inç	mm		Taşımayüzü ³	Geridönüş
12	305	2	3	2
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
21	533	4	4	3
24	610	4	4	3
27	686	5	5	4
30	762	5	5	4

Bandın Kenarından Taşımayüzü Aşınma Şeridi Konumu

Aşınma Şeridi ⁴	Kenardan Uzaklık		Bant Eni	
	inç	mm	inç	mm
1	1,5	38	12-30	305-762
2	4,5	114	12-30	305-762
3	7,5	191	12-30	305-762
4	10,5	267	12-30	305-762
5	13,5	343	15-30	381-762
6	16,5	419	18-30	457-762
7	19,5	495	21-30	533-762
8	22,5	572	24-30	610-762
9	25,5	648	27-30	686-762
10	28,5	724	30	762

Sağlamlık Katsayısı

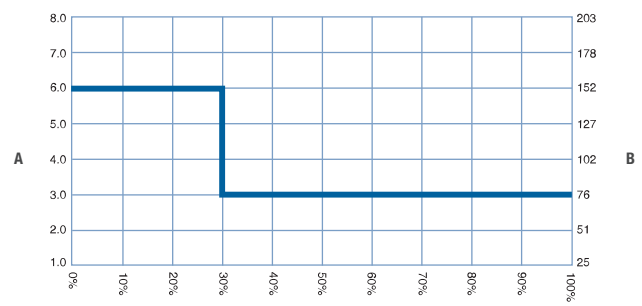


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin keşişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Naylon Parça Dişliler⁵

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	5,1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (%1,52)	5,8	147	5,9	150	1,9	38	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (%1,52)	6,4	163	6,5	165	1,9	38	1,25, 1-7/16	1,5	40	40



¹ Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

² Gösterilen sayı minimum miktardır ve geri tutma aşınma şeritlerini içermez.

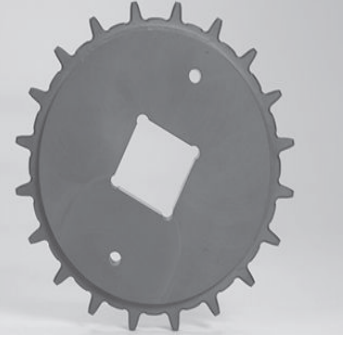
³ Aşınma şeritlerini tahrik dişlileri arasında yerleştirin. Boyut değerleri için Bandın Kenarından Taşımayüzü Aşınma Şeridi Konumu tablosuna bakın.

⁴ 1,0 inç (25,4 mm) minimum aşınma şeridi eni

⁵ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Naylon Dişiler¹

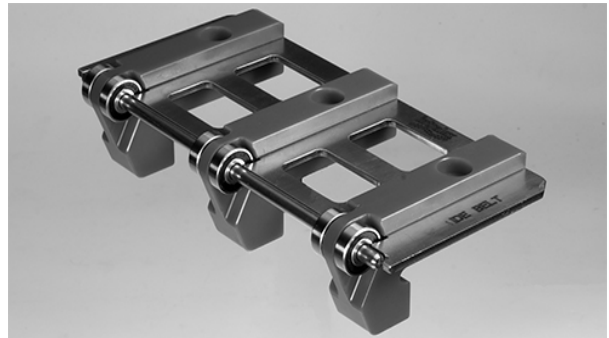
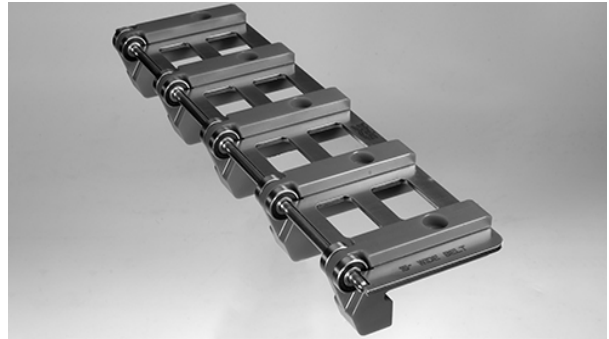
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5	25 30 40	40
16 (%1,92)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25	1,5	40	40
18 (%1,52)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,25	1,5	40	40
20 (%1,52)	6,4	163	6,5	165	1,0	25	1,25	1,5	40	40



Dinamik Uçlu Rulolar

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

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

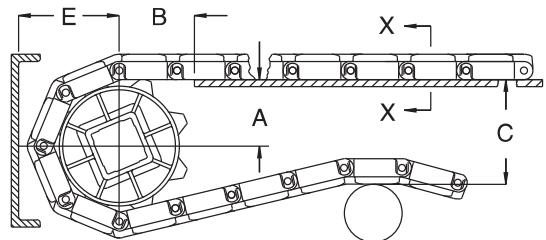


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

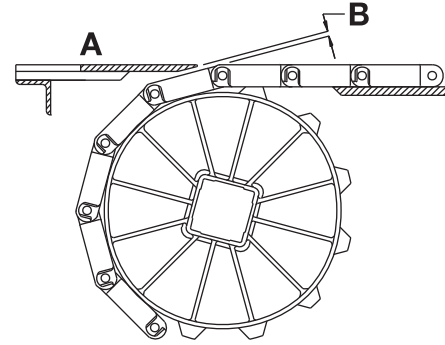
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
3,9	99	12	1,44-1,51	37-38	1,92	49	3,69	94	2,24	57
5.1	130	16	2,09-2,14	53-54	2,27	58	4,95	126	2,88	73
5,8	147	18	2,41-2,45	61-62	2,46	62	5,58	142	3,19	81
6,4	163	20	2,73-2,77	69-70	2,57	65	6,22	158	3,51	89

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
3,9	99	12	0,065	1,7
5.1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

Bant Seçimi Yönergeleri

Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bantın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için *Spiral ve Radius Bantlar için Mühendislik Programı Analizi*'ne bakın.

S2300 Dual Turning Tasarım Kılavuzu Özeti

Daha fazla bilgi için Intralox'tan temin edebileceğiniz *Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

A Standart kenarlı S2300 Dual Turning için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). 30 inç (762 mm) ile 36 inç (914 mm) arasındaki genişliklerde minimum dönüş radiusu için bant genişliğinin 2,3 katını kullanın.

B Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant genişliğinin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.

C Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.

D Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 fit (1,5 m). 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir.

F avare mili

G ilk dönüş

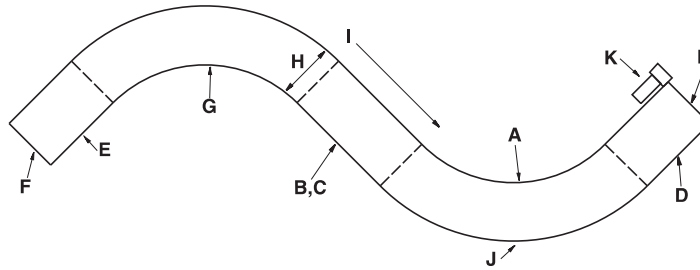
H bant genişliği

I bant hareketi

J ikinci dönüş

K tahrik motoru

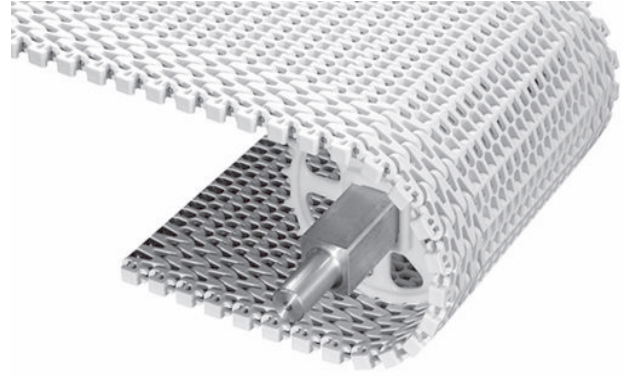
L tahrik mili



Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

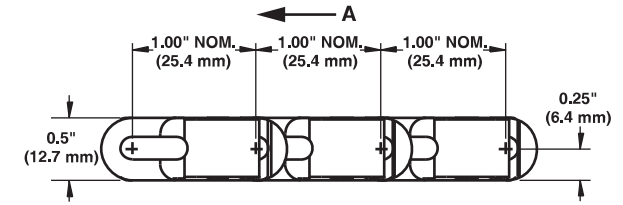
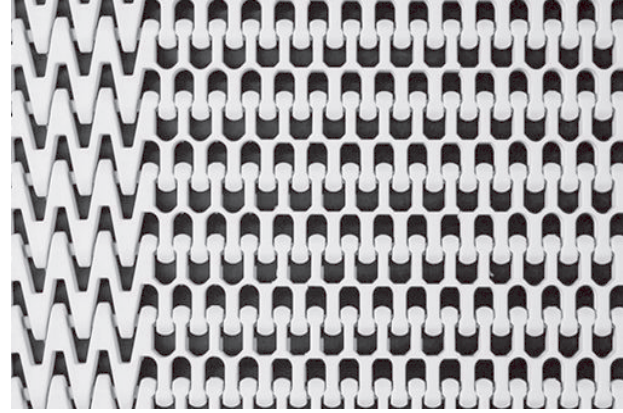
Radyus Düz Kalbur (1,7)

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	7	178
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant açıklıkları doğrudan banttardan geçerek temizlenmesini kolaylaştırır.
- Bandın bir veya iki tarafına yerleşik dar dönüş modüllü olarak mevcuttur.
- Artırılmış dayanım için iç kısımda 1,7 modül, dış kısımda ise 2,2 modül mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Bant genişliğinin 1,7 katı dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır. Tesis taban alanını üst düzeye çıkarır.
- Çoğu radius uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'ni kullanın.
- Radyus bant aşınma şartları mevcuttur.
- Spiral ve düz dönüş uygulamalarında 18 inç'ten (457 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz yüzeyli dönüş hareket yönüne göre, dar dönüş modüllerine sahip sağ taraf bant kenarından minimum dişli girintisi 2,625 inç'tir (66,7 mm).
- Dar dönüş modülüne sahip sol taraf bant kenarından minimum dişli girintisi: 2,875 inç (73 mm).
- Minimum bıçak ağız çapı: 1,375 inç (34,9 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidış yönü

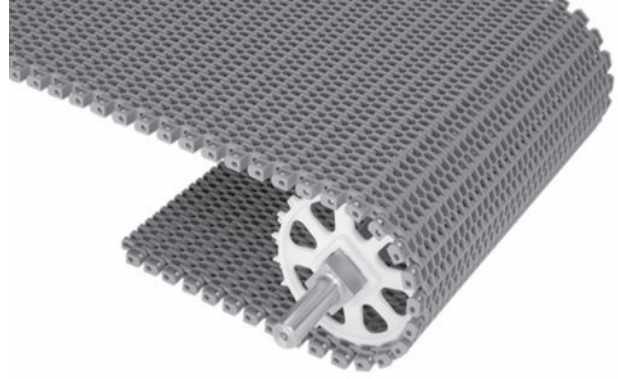
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,180 inç (4,57 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	600	892,8	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,20	5,86
Asetal	Naylon	600	892,8		-50 - 200	-46 - 93	1,73	8,44
Polipropilen	Polipropilen ¹	600	892,8		34 - 220	1 - 104	1,12	5,47

¹ Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

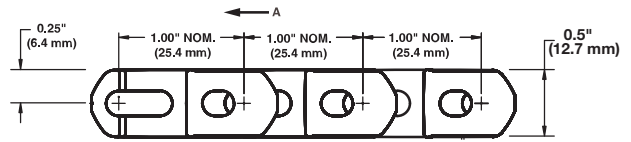
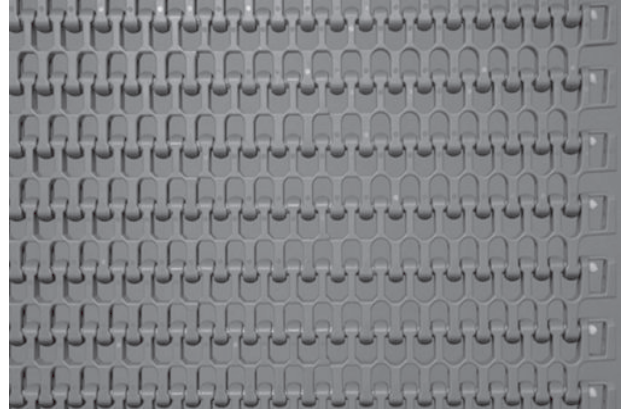
Radyus Düz Kalbur (2,2)

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttandır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Radius uygulamalarının gerekliliklerini belirlemek ve bantın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı* nı kullanın.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. *Geritutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2)*.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inç'ten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum bıçak ağız çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

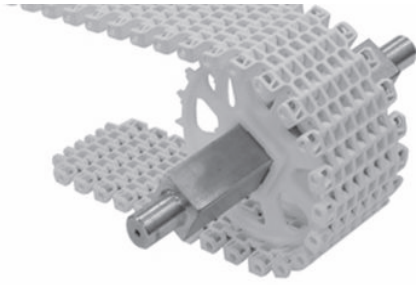
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,10	5,40
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,59	7,76
Algılanabilir asetal	HR naylon	1300	1935		-50 - 200	-46 - 93	1,70	8,30
Polipropilen	Polipropilen ¹	1000	1488		34 - 220	1 - 104	1,04	5,11
X Işını Algılı Asetal ²	X Işını Algılı Asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,85	9,03
HR naylon	HR naylon	1700	2530		-50 - 240	-46 - 116	1,43	6,98
HHR naylon	HHR naylon	1700	2530		-50 - 310	-46 - 154	1,43	6,98
PK	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	1,40	6,84

¹ Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

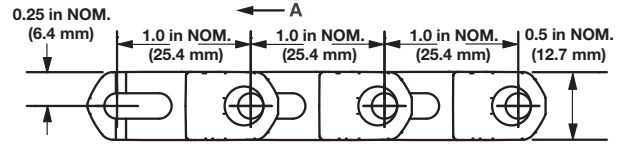
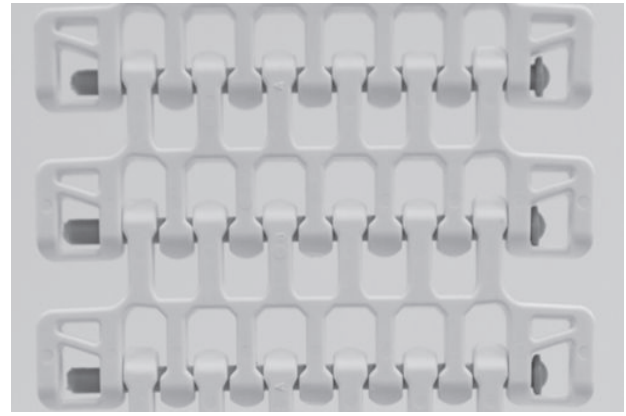
² X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

Kalıplanmış En Radyus Düz Kalbur 2,2

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	4	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttardan geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve oldukça az geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Çoğu radius uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'ni kullanın.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. *Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2)*.
- Geri tutma kılavuzları 2 inç ve 2,9 inç hatve çaplı dişliler veya 3,9 inç hatve çaplı kare göbekli dişliler ile kullanılamaz.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağız çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).



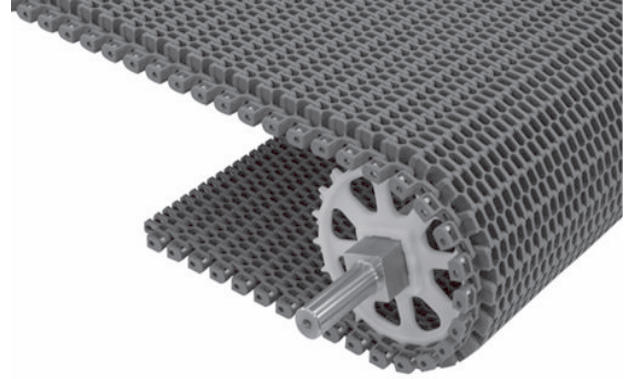
A – düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	560	254	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	0,56	0,83
Polipropilen	Asetal	400	181		34 - 200	1 - 93	0,39	0,57

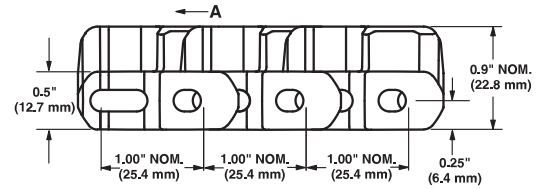
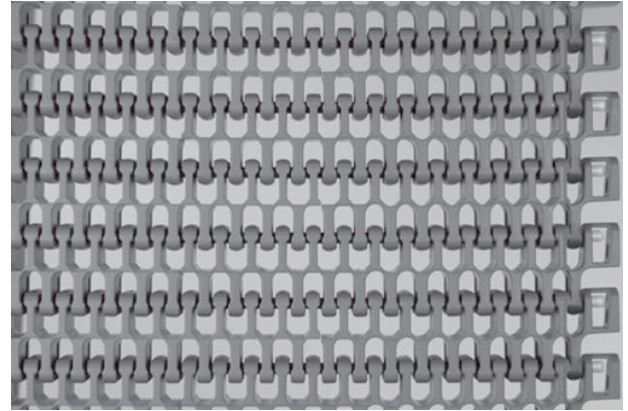
Radius Flush Grid High Deck

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Flush Grid High Deck, standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksektir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radius ile dönüşler yapar.
- Standart S2400 aşınma şeritleriyle çalışır.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidış yönü

Bant Bilgileri

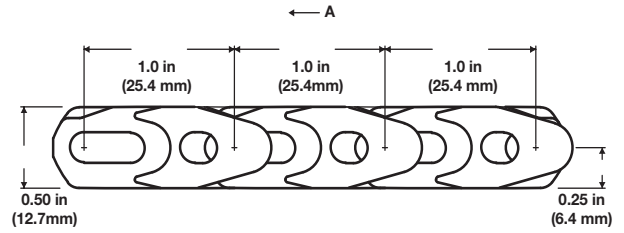
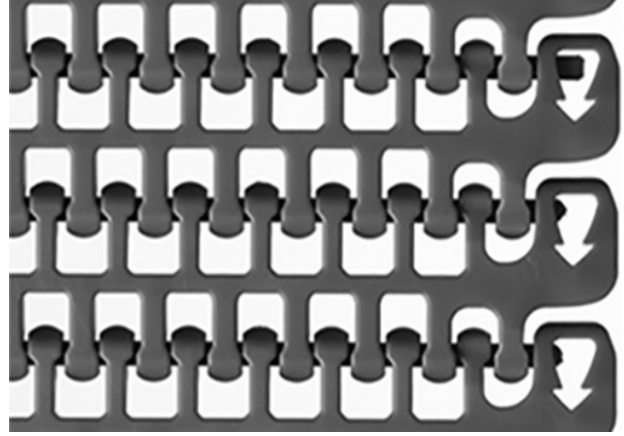
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,90	9,28
HR naylon	Naylon	1700	2530		-50 - 240	-46 - 116	2,30	11,23
Asetal	Asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	2,83	13,82
X Işını Algılı Asetal	X Işını Algılı Asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	3,31	16,16
PK	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	2,49	12,16

Radius Flush Grid with Heavy-Duty Edge

	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi vermeden önce tam bant ölçüleri ve stok durumu ile ilgili olarak Intralox ile iletişime geçin.
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Düz kenar, tercih edilen gidiş yönünü gösteren sezgisel bir kalıplanmış ok ve parmak kapılmasını azaltan uzatmalar içerir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- İç bant açıklıkları, temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'nin* başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı dönüş radiuslu (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inç'ten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlayan bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağız çapı: 1,375 inç (34,9 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

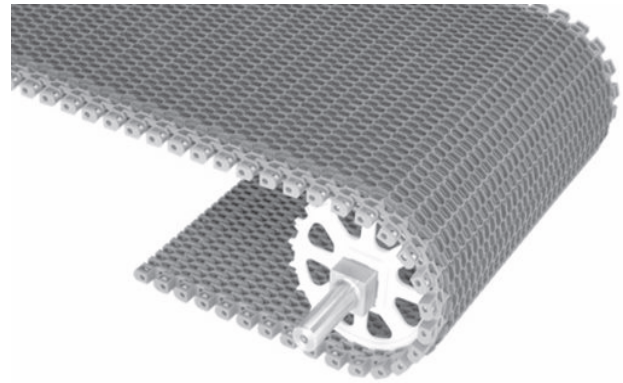
Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüştürülmüş bant sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) ¹		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	PK	1200	1790	Dönüştürülmüş bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,10	5,37
Asetal	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	1,59	7,7624
PK	PK	1700	2530		-40 - 200	-40 - 93	1,4	6,8348

¹ Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

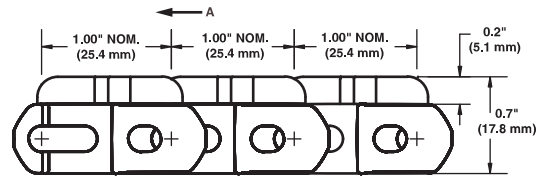
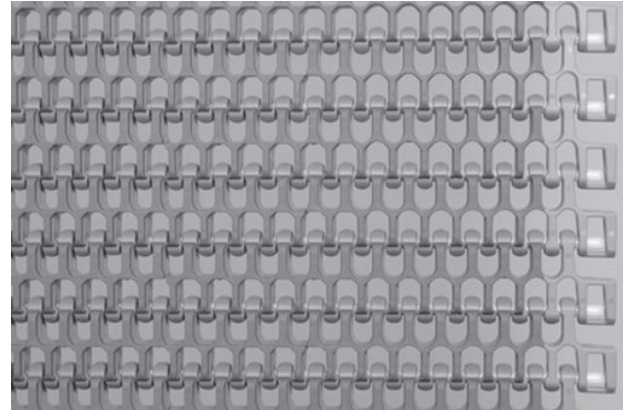
Radius Friction Top (2.2)

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlar-ken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. *Gerit Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2)*.
- Dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağız çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidış yönü

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Gri	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Asetal	1200	1785		34 - 150	1 - 66	1,35	6,59	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Gri/Gri	Polipropilen	1000	1487		34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1000	1487		34 - 150	1 - 66	1,29	6,30	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT Mavi/Mavi	Asetal	1200	1785		34 ila 212	1 ila 100	1,35	6,59	59 Shore A	a	c

• - Tamamen uyumlu

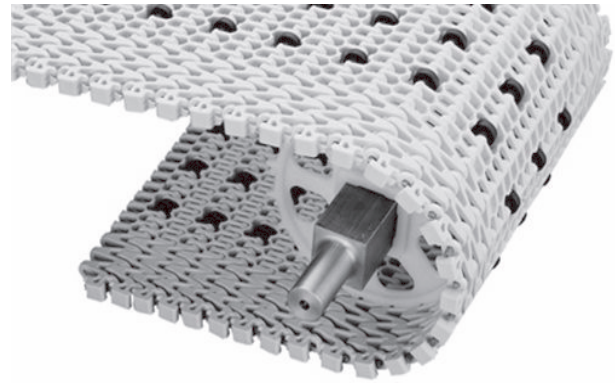
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

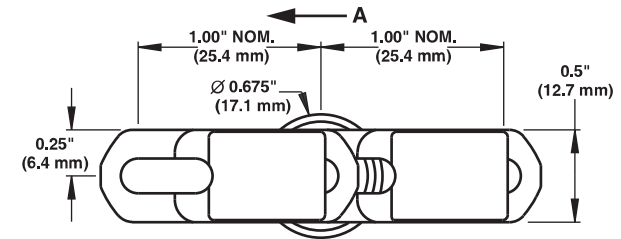
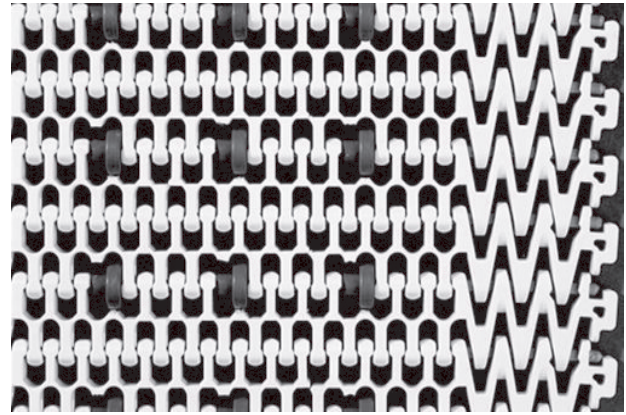
c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Radius Flush Grid (2.4) with Insert Rollers

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	9	229
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Asetal rulolar kullanır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,4 katı olan minimum radyusla (iç kenardan ölçülür), arkadan düşük baskılı biriktirme gerektiren radyus uygulamaları için.
- Arkadan yüklenme birikmesinin düşük olduğu uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeridi yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeridi yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hızda YERLEŞTİRMEYİN.
- 12 inç (305 mm) ve daha az genişlikte olan bantlar 1,7 dönüş oranına sahiptir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 24 inç'ten (610 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart rulo genişliği aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Standart rulo sırası aralıkları: 2 inç (51 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Rulo girintileri: Seçilen rulo genişliği aralığına bağlı olarak 3,5 inç (89 mm) veya 4 inç (102 mm).



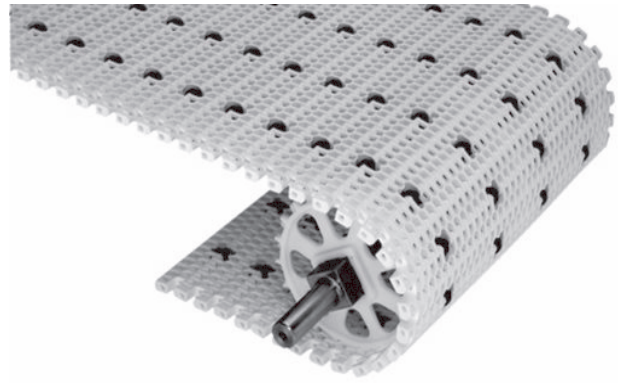
A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Düz bant sağlamlığı		Rulo Girintileri		Dönüştü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	inç	mm		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	500	744	3,5 veya 4	89 veya 102	Dönüştü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,20	5,86
Asetal	Naylon	500	744	3,5 veya 4	89 veya 102		-50 - 200	-46 - 93	1,73	8,44
Polipropilen	Polipropilen	500	744	3,5 veya 4	89 veya 102		34 - 220	1 - 104	1,12	5,47

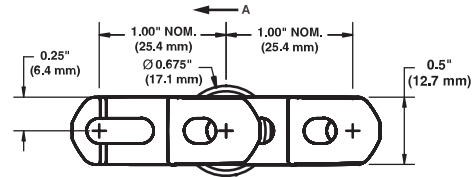
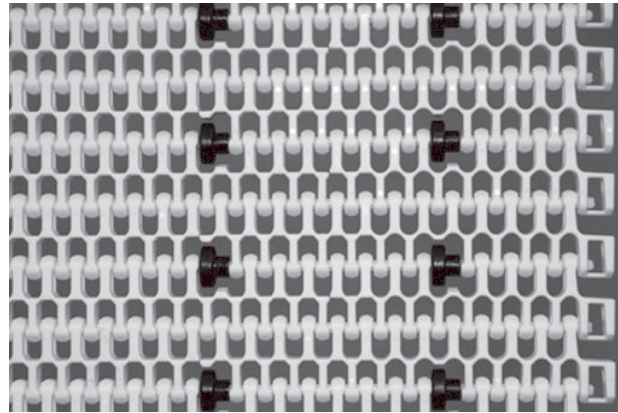
Radius Flush Grid (2.8) with Insert Rollers

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	6	152
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bu bant, Seri 2400 Radius Flush Grid (2.2) ürününü temel alır. Rulo yerleşimi nedeniyle dönüş yarıçapı 2,8'e çıkar.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için ruloların altına aşınma şeritleri yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Bant genişliğinin 2,8 katı olan minimum yarıçapla (iç kenardan ölçülür), arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren radius uygulamaları için.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 24 inç'ten (610 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart rulo sırası aralığı: 2 inç (51 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Standart rulo genişlik aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Geri tutma kılavuzlarıyla minimum genişlik: 8 inç (203 mm).
- Rulo girintileri: Rulo genişlik aralığına bağlı olarak 2 inç (51 mm), 2,5 inç (63 mm), 3 inç (76 mm) veya 3,5 inç (89 mm).
- Geri tutma kılavuzlarıyla minimum rulo girintisi: 3 inç (76 mm).



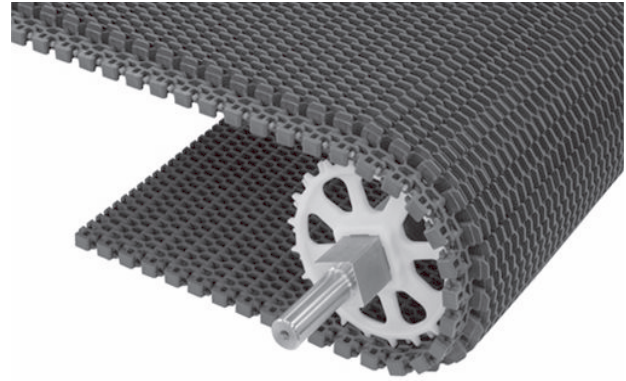
A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidış yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Düz bant sağlamlığı						Rulo Girintileri		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		Rulo Genişlik Aralaması									°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
		2 inç	51 mm	3 inç	76 mm	4 inç	102 mm							
Polipropilen	Asetal	700	1040	800	1190	900	1340	2	51	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,21	1,21
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	2,5 - 3,5	64 - 89		-50 - 200	-46 - 93		
Asetal	Naylon	1000	1490	1200	1780	1300	1940	2	51		34 - 220	1 - 104	1,04	5,11
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	2,5 - 3,5	64 - 89					
Polipropilen	Polipropilen	600	890	700	1040	800	1190	2	51					
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	2,5 - 3,5	64 - 89					

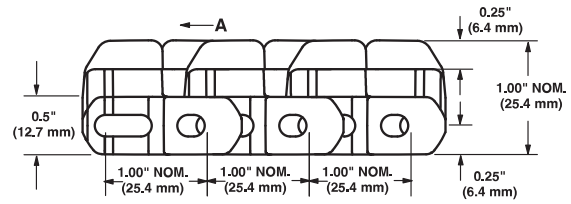
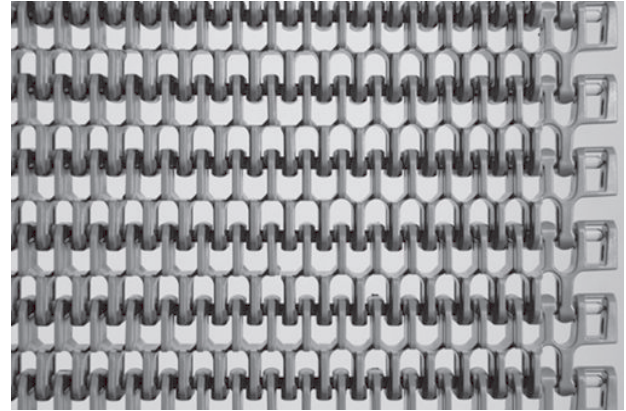
Radius Raised Rib

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%18	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Gıda işleme uygulamalarında soğutma sağlamak için bant üzerinden hava akışına izin verir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç dönüş yarıçapı ile dönüşler yapar.
- Aktarma tavalarının eklenmesiyle küçük paketlerin pürüzsüz aktarılmasını kolaylaştırır.
- Standart S2400 aşınma şartlarıyla çalışır.
- Standart girinti: 1,12 inç (28,6 mm).
- Bant üst parça yüksekliği: standart S2400 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksek.



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

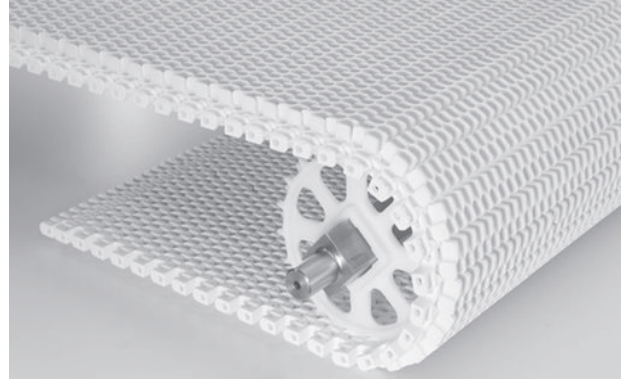
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüştürülmüş bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüştürülmüş bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,98	9,68
Asetal	Naylon	1700	2528		-50 - 200	-46 - 93	3,00	14,67
Polipropilen	Polipropilen ¹	1000	1487		34 - 220	1 - 104	1,92	9,39
HR naylon	Naylon	1700	2530		-50 - 240	-46 - 116	2,5	12,25

¹ Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

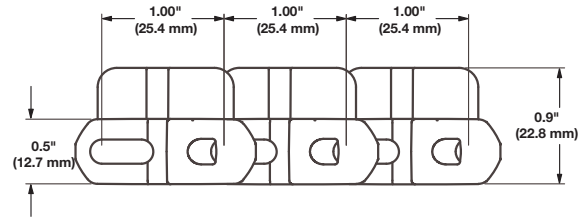
0,4 inç High Radius Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4	102
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç dönüş yarıçapı ile dönüşler yapar.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlar-ken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Sürtünme yüzeyi için girinti 0,95 inç'te (24,1 mm) kalıplanır.
- Minimum bıçak ağız çapı: 1,375 inç (34,9 mm).



Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüştürülmüş Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Asetal	1200	1785	Dönüştürülmüş bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 150	1 - 66	1,77	8,65	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1000	1488		34 - 150	1 - 66	1,69	8,25	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT Mavi/Mavi	Polipropilen	1200	1785		34 ila 212	1 ila 100	1,77	8,65	59 Shore A	a	c

• - Tamamen uyumlu

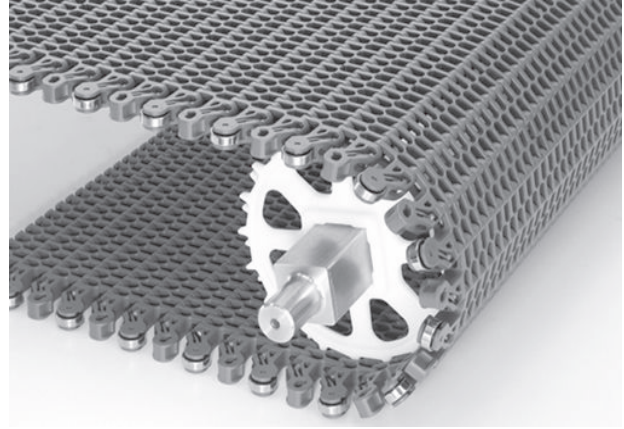
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

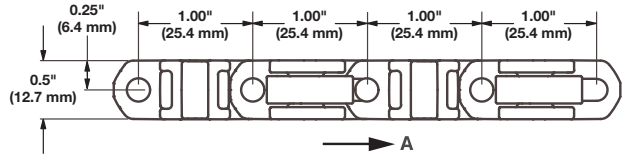
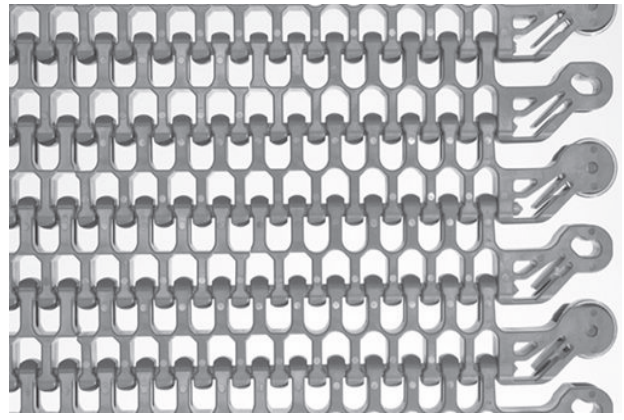
c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Radius with Edge Bearing

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En (Tek Tarafda Yatak)	7,5	191
Minimum En (Çift Tarafda Yatak)	9,0	229
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubukların daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve bir plastik pimle sabitlenmiştir.
- Kenar yatakları, (yalnızca tek yönde dönen bantlar için) tek tarafta veya (her iki yönde de dönen bantlar için) her iki tarafta bulunur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bantın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Yalnızca tek tarafta yatağa sahip olan bantlar için hem düz kenar ve aşağıda tutma kılavuzu kenar mevcuttur ve dönüşün dış kenarına yerleştirilmelidir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri **Bölüm 2: Ürün Serisi'nin** başında verilmiştir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçaplı dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yatağının uygulamanıza uygun olup olmadığını belirlemek için **Intralox Mühendislik Programı'nı** kullanın.



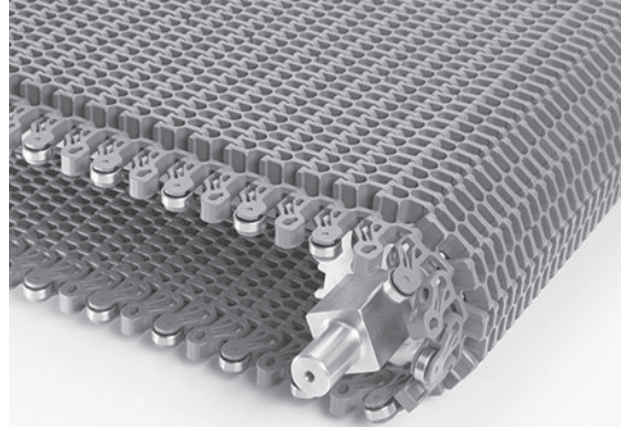
A — düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	1700	2530	Dönüşlü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-18 ila 93	1,59	7,76

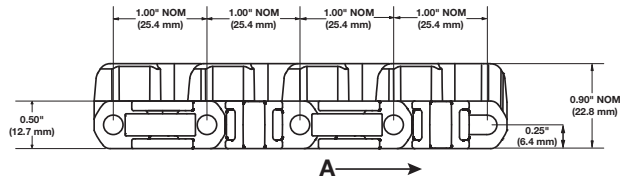
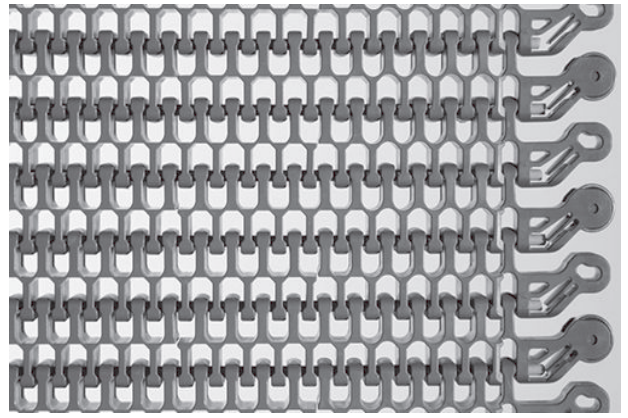
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En (Tek Tarafta Yatak)	7,5	191
Minimum En (Çift Tarafta Yatak)	9,0	229
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubukların daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Kenar yatakları, (yalnızca tek yönde dönen bantlar için) tek tarafta veya (her iki yönde de dönen bantlar için) her iki tarafta bulunur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve plastik pimlerle sabitlenmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçaplı uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yatağının uygulamanıza uygun olup olmadığını belirlemek için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Bant yüksekliği: standart S2400 banttın 0,4 inç (10 mm) daha yüksek.
- Standart girinti: 1,88 inç (47,75 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

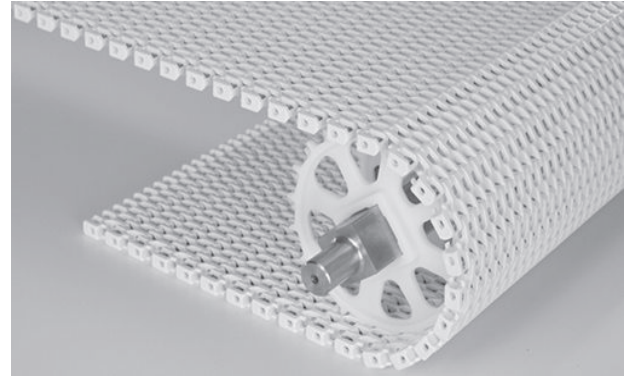
Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüştürülmüş bant sağlamlığı	Isı Aralığı (süreklili) ¹		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Naylon	1700	2530	Dönüştürülmüş bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-18 ila 93	2,83	13,82

¹ Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

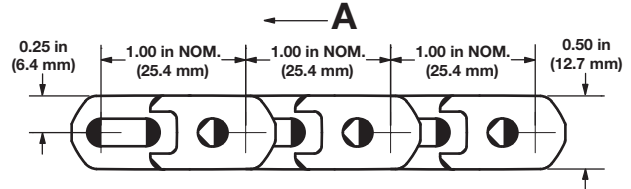
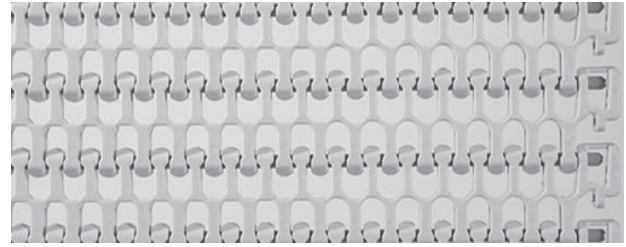
Radius Flush Grid with Load-Sharing™ Edge

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	10,5	266,7
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçaplı dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Çoğu radius ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şartları mevcuttur.
- Minimum bıçak ağız çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

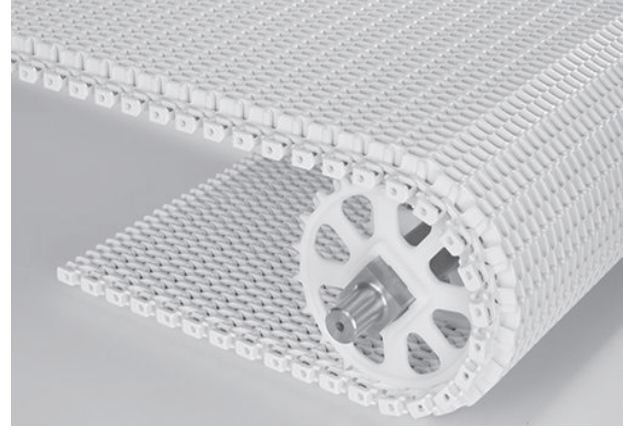
Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) ¹		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	1200	1790	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,10	5,37
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,59	7,76
Polipropilen	Polipropilen	1000	1490		34 - 200	1 - 104	1,04	5,10
X Işını Algılı Asetal	X Işını Algılı Asetal	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,85	9,03

¹ Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

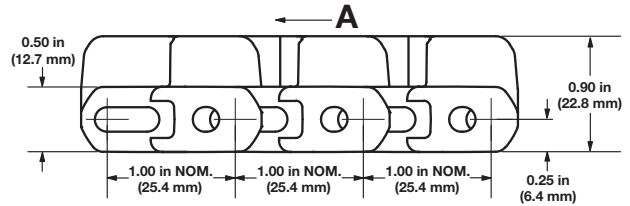
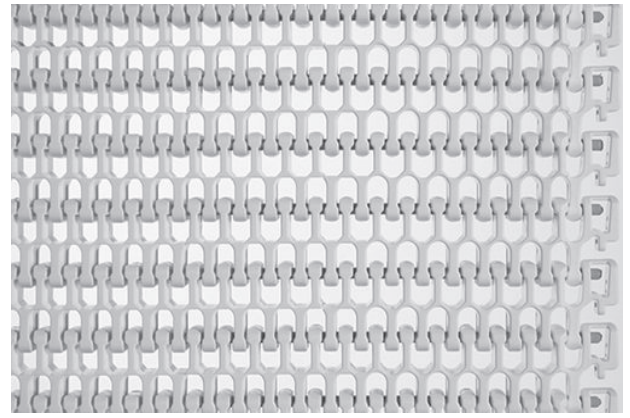
Radius Flush Grid High Deck with Load-Sharing™ Edge

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	10,5	266,7
Maksimum Genişlik	36	914
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçaplı dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Çoğu radius ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın.
- Standart S2400 aşınma şeridi kullanın.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm).
- Load-Sharing Kenar yüksekliği: standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksek.



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidış yönü

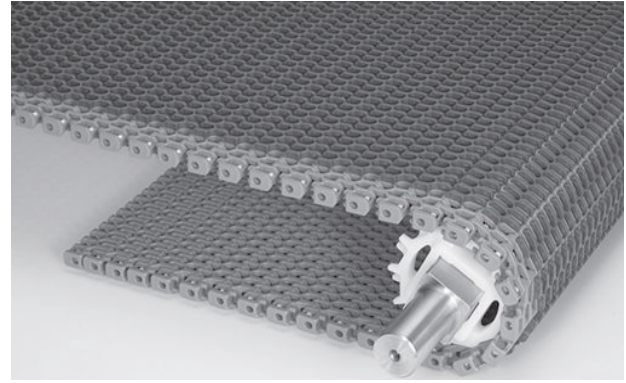
Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) ¹		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polipropilen	Asetal	1200	1785	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,90	9,28
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	2,83	13,82
Polipropilen	Polipropilen	1000	1487		34 - 200	1 - 104	1,84	8,99

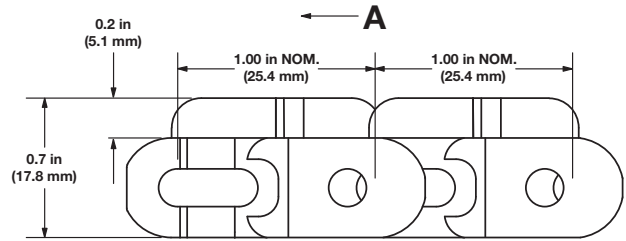
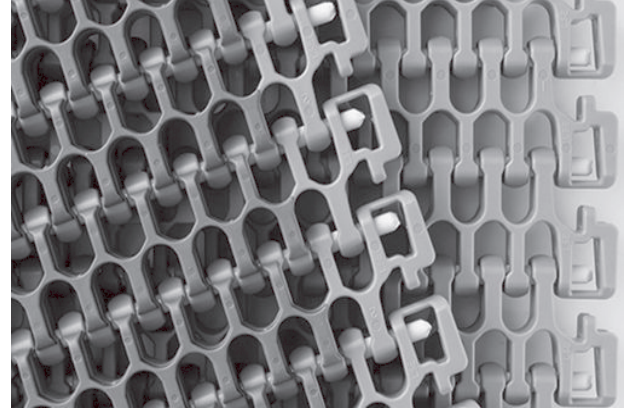
¹ Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

Radius Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing™ Edge

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	10,5	266,7
Maksimum Genişlik	36,0	914,0
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçaplı uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağız çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,18 inç (4,57 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüştürümlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (süreklili)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Polipropilen	Gri/Gri	Asetal	1200	1790	Dönüştürümlü bant mukavemet hesaplamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 200	1 - 93	1,35	6,59	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Asetal	1200	1790		34 - 200	1 - 93	1,35	6,59	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Gri/Gri	Polipropilen	1000	1490		34 - 220	1 - 104	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1000	1490		34 - 220	1 - 104	1,29	6,30	55 Shore A	a	c

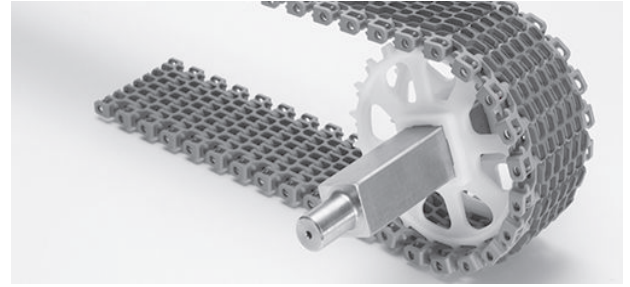
a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

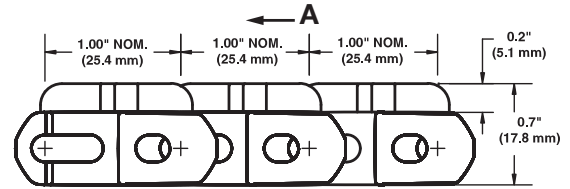
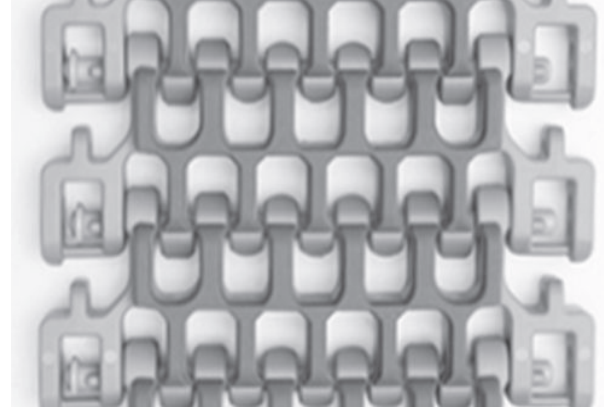
MTW Radius Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing™ Edge

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Standart dönüş oranı bant genişliğinin 2,2 katı olan yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Önerilen minimum dönüş oranı 1,95'tir. Minimum dönüş oranını değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullandığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şartları mevcuttur.
- Mevcut genişlikler: 4 inç (101,6 mm), 6 inç (152,4 mm), 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm).
- 4 inç (101,6 mm) ve 6 inç (152,4 mm) genişliklerde sürtünme yüzeyi girintisi: 0,70 inç (17,78 mm) mesafede kalıplanmış.
- 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm) genişliklerde sürtünme yüzeyi girintisi: 0,95 inç (24,1 mm) mesafede kalıplanmış.
- Maksimum dişli sayısı:
 - Geri tutma kılavuzsuz 4 inç (101,6 mm) bantlar: iki dişli.
 - Geri tutma kılavuzlu 4 inç (101,6 mm) bantlar: bir dişli.
 - Geri tutma kılavuzsuz 6 inç (152,4 mm) bantlar: dört dişli.
 - Geri tutma kılavuzlu 6 inç (152,4 mm) bantlar: üç dişli.
 - Geri tutma kılavuzlu ve kılavuzsuz 8 inç (203,2 mm) bantlar: beş dişli.
 - Geri tutma kılavuzlu ve kılavuzsuz 10 inç (254 mm) bantlar: yedi dişli.
- Geri tutma kılavuzlarıyla birlikte kullanılacak en küçük dişli çapı 5,1 inç'tir (130 mm).
- Geri tutma kılavuzları olmayan bantlar için minimum bıçak ağız çapı: 1,375 inç (34,9 mm).
- Geri tutma kılavuzları olan bantlar için minimum bıçak ağız çapı: 1,50 inç (38,1 mm).



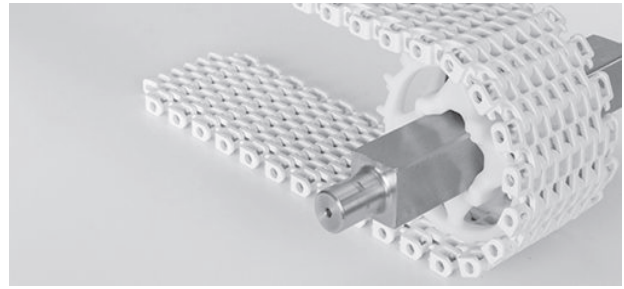
A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Geri tutma kılavuzları	Düz bant dayanımı lb (kg)				Dönüşlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı lb/fit (kg/m)			
			4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)		F°	C°	4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)
Polipropilen	Naylon	Yok	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 220	1 - 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Var	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)	34 - 220	1 - 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)	

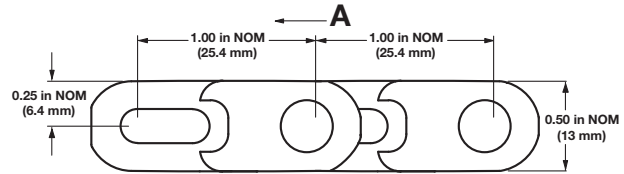
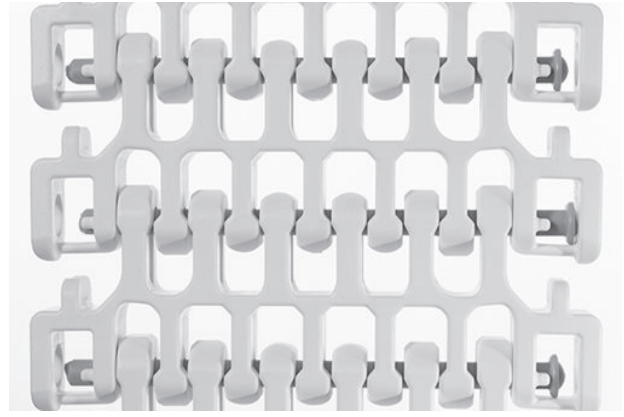
MTW Radius Flush Grid 2.2 with Load-Sharing™ Edge

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum Genişlik	4,0	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Standart dönüş oranı bant genişliğinin 2,2 katı olan yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Önerilen minimum dönüş oranı 1,95'tir. Minimum dönüş oranını değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri'ne danışın.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullandığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Mevcut genişlikler: 4 inç (101,6 mm), 6 inç (152,4 mm), 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm).
- Geri tutma kılavuzları olmayan 4 inç (101,6 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: iki. Geri tutma kılavuzları olan 4 inç (101,6 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: bir.
- Geri tutma kılavuzları olmayan 6 inç (152,4 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: dört. Geri tutma kılavuzları olan 6 inç (152,4 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: üç.
- Geri tutma kılavuzları olan ve olmayan 8 inç (203,2 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: beş.
- Geri tutma kılavuzları olan ve olmayan 10 inç (254 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: yedi.
- Geri tutma kılavuzları olmayan bantlar için minimum bıçak ağı çapı: 1,375 inç (34,9 mm). Geri tutma kılavuzları olan bantlar için minimum bıçak ağı çapı: 1,50 inç (38,1 mm).



A—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,18 inç (4,6 mm)	Geri tutma kılavuzları	Düz bant dayanımı lb (kg)				Dönüştürümlü bant sağlamlığı	Isı Aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı lb/fit (kg/m)			
			4 inç (101,6)	6 inç (152,4)	8 inç (203,2)	10 inç (254)		°F	°C	4 inç (101,6)	6 inç (152,4)	8 inç (203,2)	10 inç (254)
Asetal	Naylon	Yok	484 (220)	850 (386)	1133 (514)	1417 (643)	Dönüştürümlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Var	242 (110)	726 (329)	1133 (514)	1417 (643)		-50 - 200	-46 - 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polipropilen	Naylon	Yok	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)	Dönüştürümlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 - 220	1 - 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Var	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 - 220	1 - 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

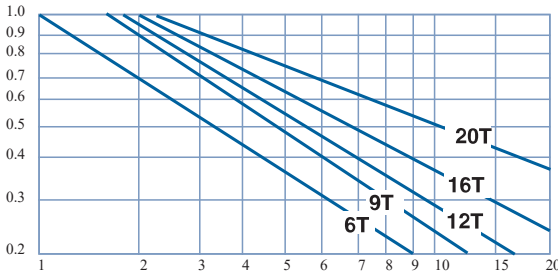
Bant Genişlik Aralığı ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ²	Aşınma şartları ³	
inç	mm		Taşımazlığı	Geridönüş
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	9	6	5
48	1219	11	7	5

Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın

Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

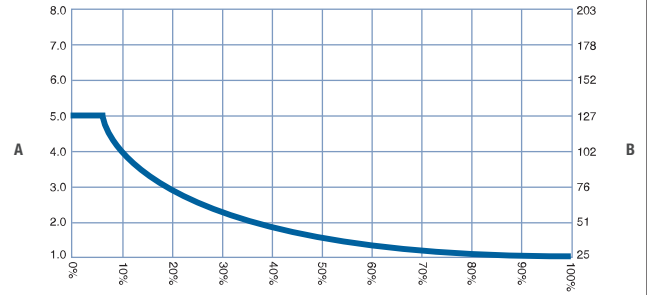


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

Kalıplanmış Dişli⁴

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁵	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
6 ^{6,7} (%13,40)	2,0	51	2,0	51	0,54	14	3/4		20	
9 ^{3,4} (%6,03)	2,9	74	2,9	74	1,0	25	1	1	25	25
12 (%3,41)	3,9	99	4,0	102	1,0	25	1 ila 1-1/2	1,5 ⁴	25 - 40	40 ⁴
16 (%1,92)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 ila 1-1/2	1,5	25 - 40	40
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 ila 1-1/2	1,5	25 - 40	40



¹ Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,50 inçlik (12,7 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 4 inç'tir (102 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışlığı*.

³ Belirtilen aşınma şartlarının sayısı geri tutma aşınma şeridini içermez.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal dayanım 750 lb/ft (1120 kg/m) üzerinde olan bantlar için nominal dayanım değeri 750 lb/ft (1120 kg/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F'dir (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


⁵ Yuvarlak göbekli dişlilerdeki İngiliz kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

⁶ 2,0 inç (51 mm) hatve çapında 6 dişe sahip dişli ve 2,9 inç (74 mm) hatve çapında 9 dişe sahip dişli için önerilen bant çekmesi 60 lb/dişli (27 kg/dişli) değerindedir.

⁷ Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.


Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişli¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25		1,5 ²		40 ⁶
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40



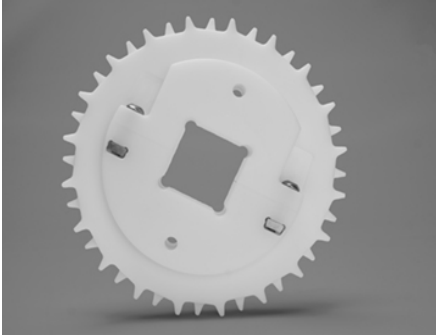
Naylon (FDA) Dişli³

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁴	Kare inç	Yuvarlak mm ⁸	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1,5 ⁵		
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25	1-1/4			40
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		



Doğal Parça Naylon (FDA) Dişli⁶

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5		



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Poliüretan dişliler kullanıldığında, Bant Dayanımı anma değeri 750 lb/ft'in (1120 kg/m) üzerinde olan bantların dayanımı, 750 lb/ft (1120 kg/m) değerine düşürülür ve diğer tüm bantlar kendi anma değerlerini korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F (-18°C) ila 120°F'ır (49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² FDA uyumlu malzemeler mevcuttur.

³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


⁴ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

⁵ Bu dişliyi Geri Tutma Kılavuzlarıyla kullanmayın.

⁶ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


Asetal Parça Dişliler¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği inç	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ³	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5 ³		




Cam Dolgulu Naylon Dişliler⁴

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği inç	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁵	Kare inç	Yuvarlak mm ⁶	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40



Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler⁶

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği inç	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁷	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30 40	



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁵ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

⁶ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁷ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

HR Naylon EZ Clean™ Dişliler¹

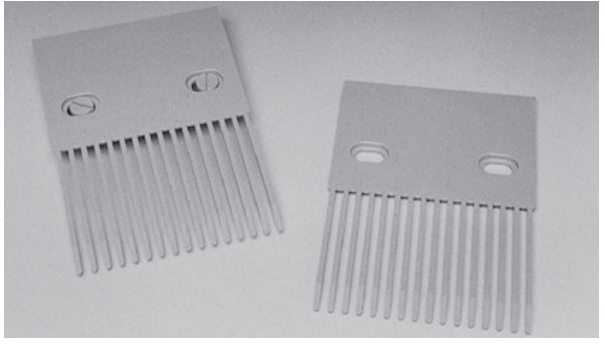
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği inç	Nominal Poy-ra Ge-nişli-ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ⁴	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25				40



Taraklı Aktarma Tavaları

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

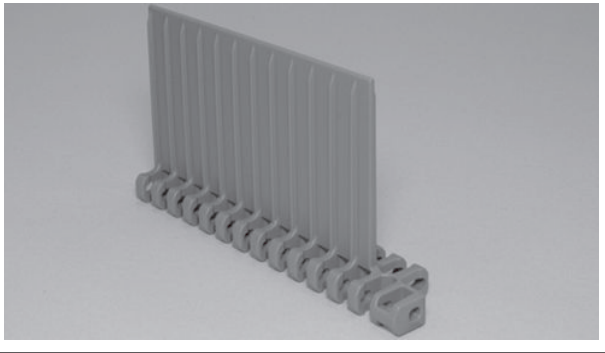
- Ürün aktarma ve devrilme sorunlarını ortadan kaldırmak için Seri 2400 Raised Rib bantlarıyla kullanılacak şekilde tasarlanmıştır.
- Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bantın nervürleri arasına girer.
- Taraklı aktarma tavaları, geleneksel bağlama elemanlarıyla konveyör çerçevesine kolayca takılır.



Bağlantısız Kanat

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3,0	76	Polipropilen, polietilen, asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal


- Kanatlarda alt geri tutma kılavuzları yoktur ancak minimum 4 inç'lik (102 mm) kanat aralığıyla alt geri tutmalı bant tipiyle kullanılabilir.
- Minimum girinti: 1,125 inç (29 mm).



Universal Yan Korumalar

Kullanılabilir Yan Koruma Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1,0	25	Polipropilen, asetal
3,0	76	

- Tasarım ve işlevsellik açısından diğer standart, örtüşen Intralox yan korumalara benzerlik gösterir. Bandın, menteşe çubuklarıyla sabitlenmiş bütünlüklü bir parçasıdır. Ürün ayırma için birden fazla sıra ile kullanıldığında Seri 2400 banda kıvraklık ekler.
- Kolayca temizlenebilir. Gıda uygulamaları için uygundur (FDA onaylı).
- Gerekli minimum girinti: 2,2 dönüş oranları için 1,5 inç (38 mm), 1,7 dönüş oranları için 3,0 inç (76 mm).

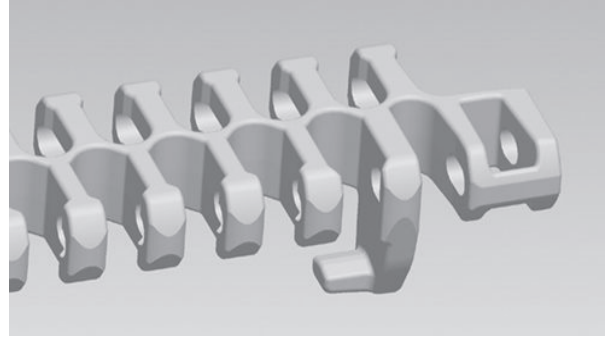


¹ Teslim süreleri için Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

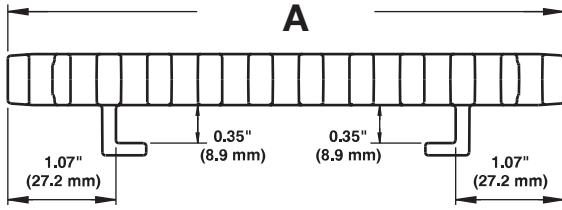
² ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

Gerit Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2)

- Mevcut malzemeler: polipropilen, asetal, HR naylon.
- Gerit tutma kılavuzları, bant kenarlarının temiz tutulması gerektiğinde kullanılmak üzere bantın alt tarafında yer alır. Sürtünme yüz modüllerinde de mevcuttur.
- Gerit tutma kılavuzları, aralarında büyük bir boşluk olmadan iki bantın yan yan çalışmasına olanak verir.
- Bant kenarı, azaltılmış sürtünme için düzgündür ve aşınmaya dayanıklılık ve çubuk muhafazası için koruma sağlamak üzere görece kalındır.
- Düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için önerilmez.
- 2 inç ve 2,9 inç çaplı dişliler veya 3,9 inç çaplı kare göbekli dişlilerle kullanılmaz.
- Diğer hatve çaplarına sahip dişliler, gerit tutma kılavuzu ile mil arasında yeterli boşluk üretmez. Göbek ölçüsü hatve çapından çıkarılarak bu dişliler kolayca tanımlanır. Sayı 2,0 inç'ten (51 mm) azsa bu dişli, gerit tutma kılavuzlarıyla kullanılmaz.
- Minimum bıçak ağız çapı: 1,5 inç (38,1 mm).

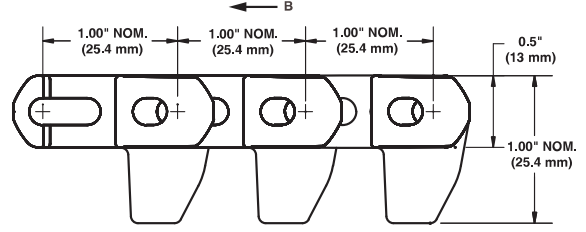


Önden görünüm



A - Bant genişliği

Yandan görünüm



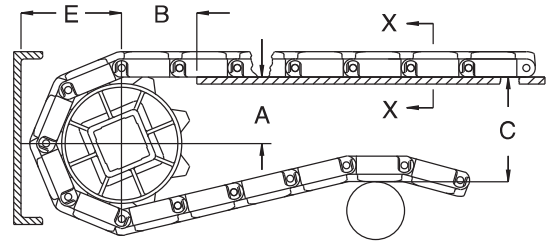
B—düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A	± 0,031 inç (1 mm)	C	± (maks.)
B	± 0,125 inç (3 mm)	E	± (min.)

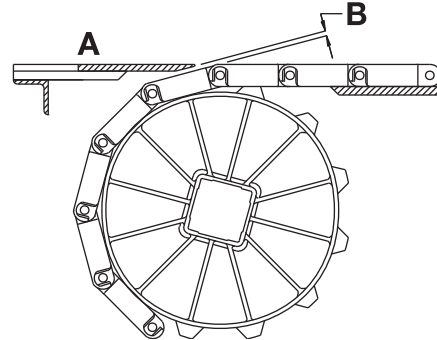
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S2400 Radius Flush Grid - Düz Kenar, Geri Tutma Kılavuzları										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	2,92	74	1,77	45
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	3,86	98	2,24	57
5.1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,39	162	3,51	89
S2400 Radius Flush Grid High Deck, 0,4 inç High Radius Friction Top										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,32	84	2,17	55
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,26	108	2,64	67
5.1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,53	140	3,28	83
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,79	172	3,91	99
S2400 Radius Friction Top - Geri Tutma Kılavuzları olan veya olmayan										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,12	79	1,97	50
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,06	103	2,44	62
5.1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,59	167	3,71	94
S2400 Radius with Insert Rollers (tüm tipler) - Yüzer Gezer Rulolar										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,53	39	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,78	45	3,95	100	2,33	59
5.1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,06	52	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,48	165	3,60	91
S2400 Radius with Insert Rollers (tüm tipler) - Tahrikli Rulolar										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9 ¹	74 ¹	9	1,04-1,12	26-31	1,57	40	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,53-1,59	39-40	1,92	49	3,95	100	2,33	59
5.1	130	16	2,18-2,23	55-57	2,19	56	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,82-2,86	72-73	2,41	61	6,48	165	3,60	91
S2400 Radius Raised Rib										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,50	64	1,81	46
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,42	87	2,27	58
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,36	111	2,74	70
5.1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,63	143	3,38	86
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,89	175	4,01	102
S2400 Radius Flat Top										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,15	55	1,46	37
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,07	78	1,92	49
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,01	102	2,39	61
5.1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,28	134	3,03	77
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,54	166	3,66	93

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu

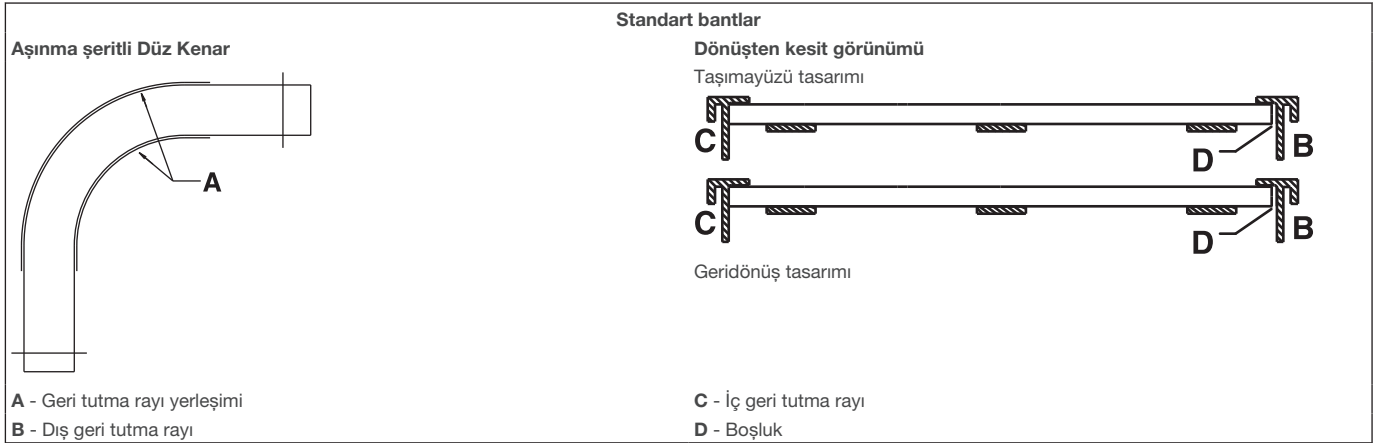
¹ Geri Tutma Kılavuzlarıyla kullanılamaz.

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
2,9	74	9	0,088	2,2
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

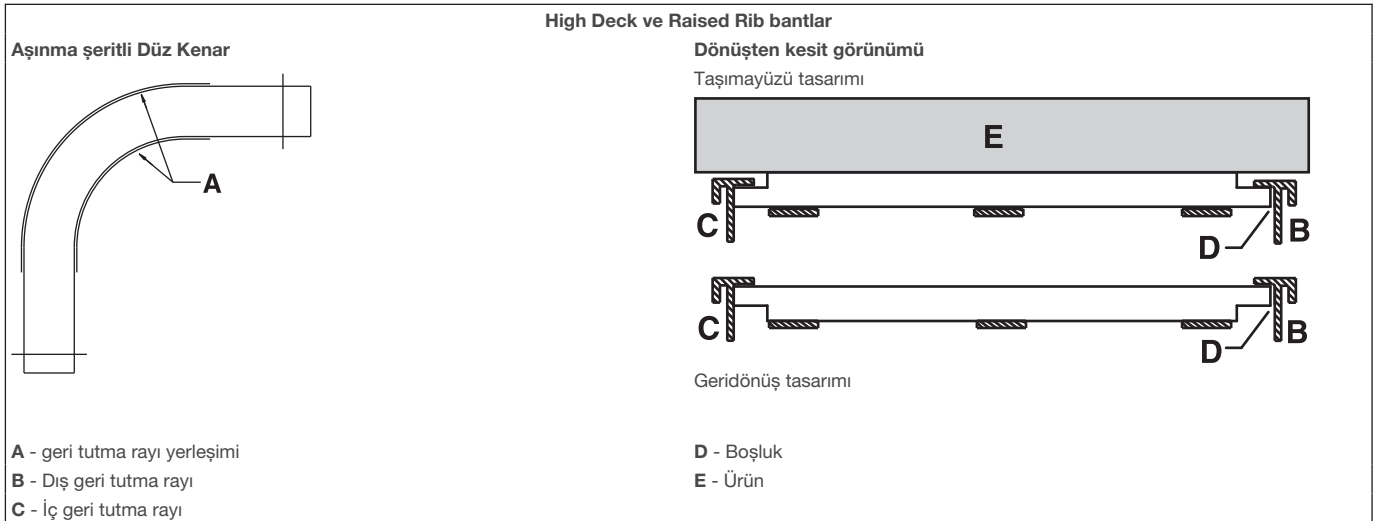
Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri

Intralox, bir dönüşün tamamında kesintisiz geri tutma raylarının kullanılmasını önerir. Rayları dönüşten önce 1X bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1X bant genişliği mesafesinde bitirin. Bu kural, hem taşımayüzü hem de geridönüş için geçerlidir. Tam taşımayüzü boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir.

Geri tutma kılavuzu tasarımı, aşınma şeridi ile taşımayüzü yüzeyi etkileşime girmeden bandın geri tutulmasına olanak verir. Geri tutma kılavuzları olan S2400 ile ilgili tasarım yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bkz. *Özel Aşınma Şeritleri*.



Şekil 8: S2400 düz yüzeyli dönüş, High Deck ve Raised Rib bantlar için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

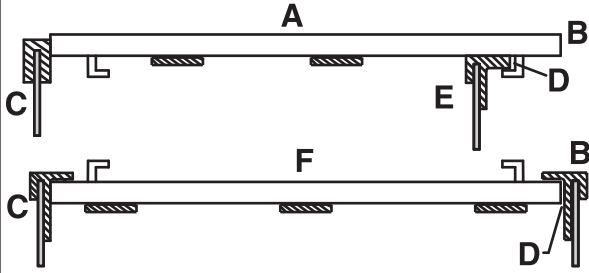


Şekil 9: S2400 düz yüzeyli dönüş, standart bantlar için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

Geri tutma kılavuzlu bantlar

Geri tutma kılavuzlu hafif yüklü bantlar için özel aşınma şeridi kılavuzları.

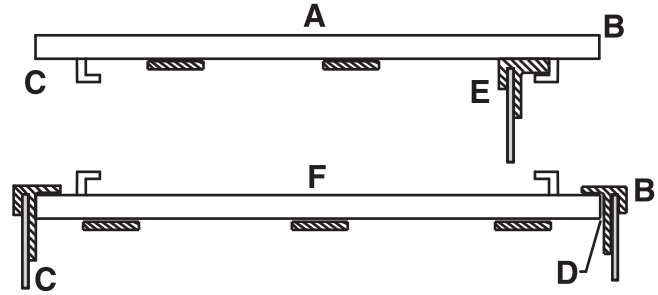
Dönüşten kesit görünümü - iç tampon raylı



- A - Taşımayüzü tasarımı
- B - Dış kenar
- C - iç kenar

Dönüşten kesit görünümü - tampon raysız

Gereklikler: maksimum izin verilebilir bant çekmesi <20%; bant hızı <50 fpm



- D - Boşluk
- E - Geri tutma kılavuzu aşınma şeridi
- F - Geridönüş tasarımı

Uyarı: Geri tutma kılavuzlarını, ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalarda banda dönüş sırasında kılavuzluk etmesi için kullanmayın. Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalarda geri tutma kılavuzlarında ve/veya aşınma şeridinde hızlı aşınma meydana gelir. bandı negatif bir geçiş boyunca geri tutmak için geri tutma kılavuzlarını kullanmayın. Bant asılması analizi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Şekil 10: Seri 2400 geri tutma kılavuzlu düz yüzeyli dönüş bantları için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

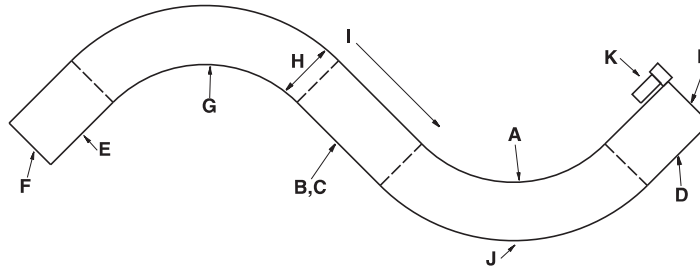
Bant Seçimi Yönergeleri

Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için *Spiral ve Radius Bantlar için Mühendislik Programı Analizi*'ne bakın.

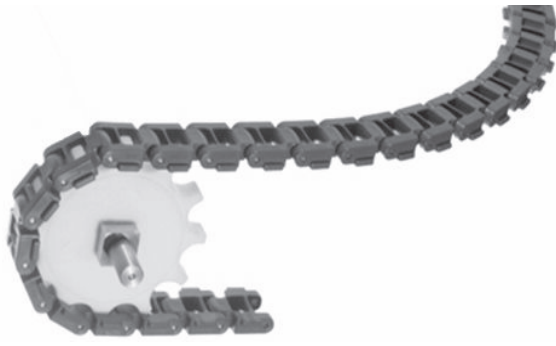
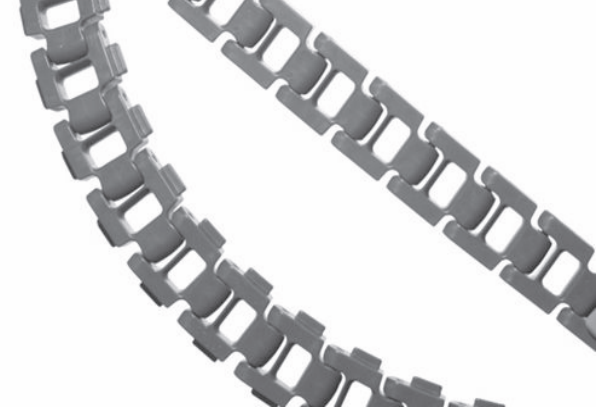
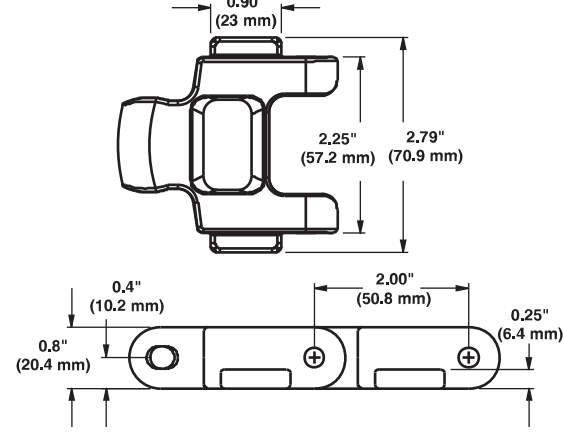
S2400 Tasarım Kılavuzu Özeti

Daha fazla bilgi için Intralox'tan temin edebileceğiniz *Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>A Standart kenarlı S2400 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). Dar dönüş tipi için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin 1,7 katıdır.</p> <p>B Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.</p> <p>C Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.</p> <p>D Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 fit'tir (1,5 m). 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. <i>Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri</i>.</p> | <p>E İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (enin 1,0 katına kadar inen), dişlilerin yerine bir avara rulosu kullanılabilir.</p> <p>F boş döner şaftı</p> <p>G ilk dönüş</p> <p>H bant genişliği</p> <p>I bant hareketi</p> <p>J ikinci dönüş</p> <p>K tahrik motoru</p> <p>L tahrik mili</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



Şekil 11: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

Knuckle Chain		
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Kalıplanmış En	2,25	57
Açık Alan	-	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	
Ürünle İlgili Notlar		
<ul style="list-style-type: none"> • UYARI: Geri tutma aşınma şeritleri, bantın hem taşıma hem de geridönüş taraflarında, tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında zorunludur. Taşıma ekipmanının çalışmasıyla etkileşime girmedikleri sürece, bantı ve konveyörlerin yanındaki personeli korumak için konveyör boyunca geri tutma aşınma şeritleri kullanın. • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Uzun ömür ve daha az kırılma için paslanmaz çelik pimler etrafında kalın, dayanıklı plastik yüzey. • Uzatılmış pimlerle mevcuttur. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Sık kullanılan diğer zincirlerle aynı kılavuzlar üzerinde gidebilir. • Hem düz hem de dönüşlü versiyonlarda mevcuttur. • Not: Dönüş uygulamaları için yalnızca dönüşlü versiyon kullanılabilir. Düz versiyon, dönüş uygulamaları için kullanılamaz. • Dönüşlü versiyon, minimum 16 inç'lik (406 mm) merkez hattı dönüş yarıçapı olan uygulamalar için tasarlanmıştır. • 10 fit (3 m) artışlarla sunulur. 		
		
		
		
Seri 3000T gösterilmektedir		

Bant Bilgileri							
Zincir Malzemesi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Zincir Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (kesintisiz)		Zincir Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal (Düz)	303 SS	700	317	-50 - 200	-46 - 93	0,88	1,21
Asetal (Dönüşlü)	303 SS	560	254	-50 - 200	-46 - 93	0,90	1,25

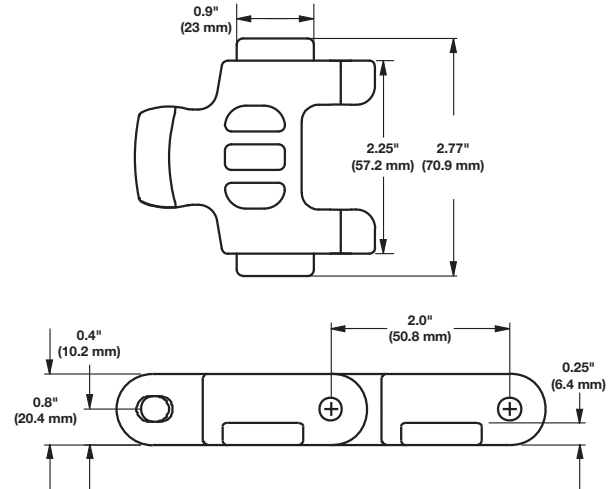
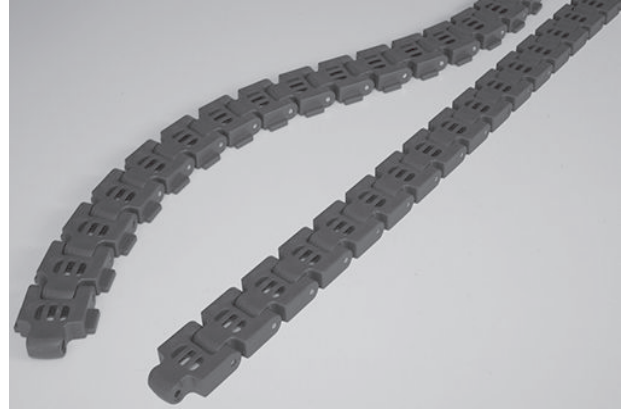
Mesh Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	2,3	57,2
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Merkez tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

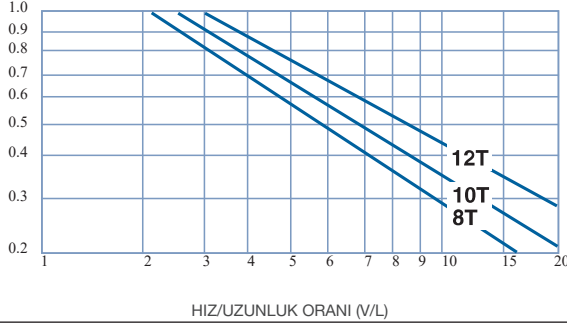
- **UYARI:** Geri tutma aşınma şeritleri, bandın hem taşıma hem de geridönüş taraflarında, tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında zorunludur. Taşıma ekipmanının çalışmasıyla etkileşime girmedikleri sürece, bandı ve konveyörlerin yanındaki personeli korumak için konveyör boyunca geri tutma aşınma şeritleri kullanın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Mesh Top tasarımı, çalışan güvenliğinin artırılması için açık alanı ortadan kaldırır.
- Paslanmaz çelik pimler etrafında kalın, dayanıklı plastik yüzey, uzun ömür ve daha az kırılma sağlar.
- Uzatılmış pimlerle mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- Sık kullanılan diğer zincirlerle aynı kılavuzlar üzerinde gidebilir.
- İyileştirilmiş tasarım temizliği kolaylaştırır.
- Hem düz hem de dönüşlü versiyonlarda mevcuttur.
- Dönüş uygulamaları için yalnızca dönüşlü versiyon kullanılabilir. Düz versiyon, dönüş uygulamaları için kullanılamaz.
- Dönüşlü versiyon, minimum 16 inç'lik (406 mm) merkez hattı dönüş yarıçapı olan uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

Zincir Malzemesi	Standart pim malzemesi 0,25 inç (6,4 mm)	Zincir Sağlamlığı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Zincir Ağırlığı	
		lb	kg	°F	°C	lb./fit ²	kg/m ²
Asetal (Düz)	303 SS	700	318	-50 - 200	-46 - 93	0,89	1,32
Asetal (Dönüşlü)	303 SS	560	254	-50 - 200	-46 - 93	0,91	1,36

Sağlamlık Katsayısı



Bant hızı "V" değerini mil merkez hattı "L" mesafesine bölün. Sağlamlık Katsayısı, hız/uzunluğa oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. **Bant Seçimi Yönergeleri.**

V = ft/dk (m/dk)
T = diş sayısı
L = ft (m)

UHMW Polietilen Dişlilerle Zincir Asılması Limiti, Delik Ölçüsüne Göre - lb (kg)

Diş Sayısı	Nominal Dişli Çapı		1,5 inç kare		40 mm kare		1 inç yuvarlak		1,25 inç yuvarlak		1,5 inç yuvarlak	
	inç	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
8	5,2	132	640	290	640	290	74	34	90	41	162	74
10	6,5	165	520	236	520	236	78	35	95	43	172	78
12	7,7	196	432	196	432	196	65	29	79	36	143	65

UHMW Polietilen Dişli¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
8 (%7,61) Kare Göbek	5,2	132	5,3	135	1,5	38	1-1/4	1,5		40
8 (%7,61) Yuvarlak Göbek	5,2	132	5,3	135	1,2	30	1-1/4	1,5		40
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40
12 (%3,41)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40

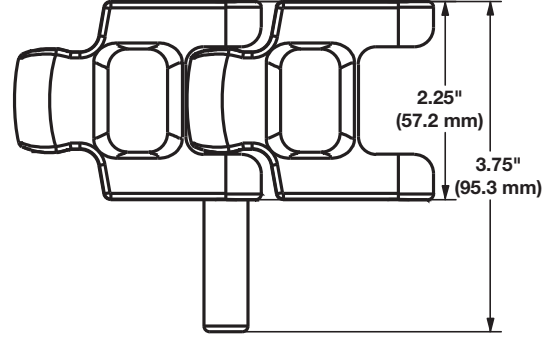


¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

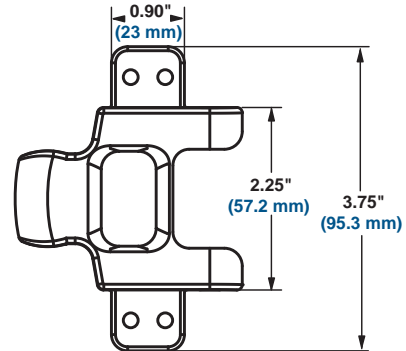
Uzatılmış Pimler ve Askılar

UZATILMIŞ PİMLER — 303 paslanmaz çelik uzatılmış pimlere sahip modüller, hem temel dönüşlü hem de düz giden zincirlere eklenebilir. Bu pimler genellikle arka basıncı düşük uygulamalar için ruloların kullanıldığı yan yana zincir sıralarında kullanılır. Minimum uzatılmış pim aralığı 2,0 inç'tir (50,8 mm). Uzatılmış pim modülleri standart zincire her 2,0 inç'te (50,8 mm) bir eklenebilir.



Düz ve dönüşlü versiyonlar için uzatılmış pimler

UZATILMIŞ ÇIKINTILAR - Uzatılmış çıkıntılara sahip modüller, hem temel dönüşlü hem de düz giden zincirlere eklenebilir. Bu uzatılmış askılar kanat ve pençe gibi parçaları eklemek için kullanılabilir. Uzatılmış askı modülleri, döner zincir tasarımına dayalıdır. Bu nedenle uzatılmış askı modülleri düz giden zincire eklenmiş olsa bile döner zincir değerleri kullanılmalıdır. Minimum askı aralığı 2,0 inç'tir (50,8 mm). Askılar standart zincire her 2,0 inç'te (50,8 mm) bir eklenebilir.



Düz ve dönüşlü versiyonlar için uzatılmış çıkıntılar

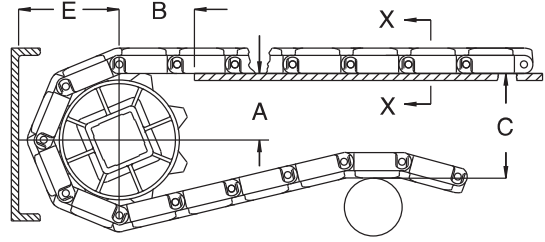
Intralox yalnızca uzatılmış çıkıntılar ve uzatılmış pimler sunar. Intralox'tan, bu aksesuarlardan hiçbiri için ek parça alınamaz. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

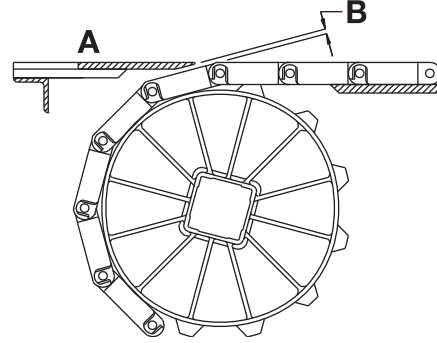
Dişli Tanımı		Diş Sayısı	A		B		C		E	
Dişli Çapı			Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S3000 Knuckle Chain, Mesh Top										
5,2	132	8	2,01-2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68-2,84	68-72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33-3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalanı olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

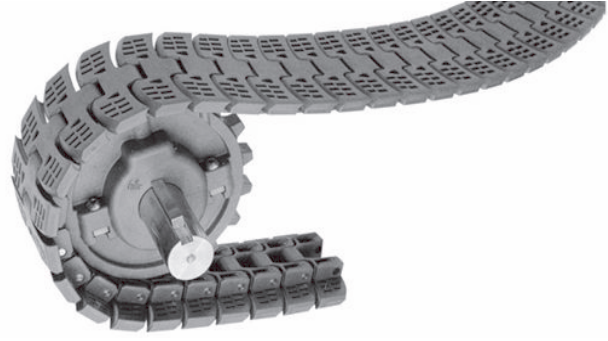


A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı		Diş Sayısı	Boşluk	
Dişli Çapı			inç	mm
inç	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

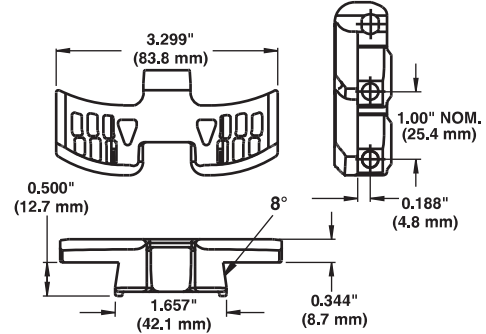
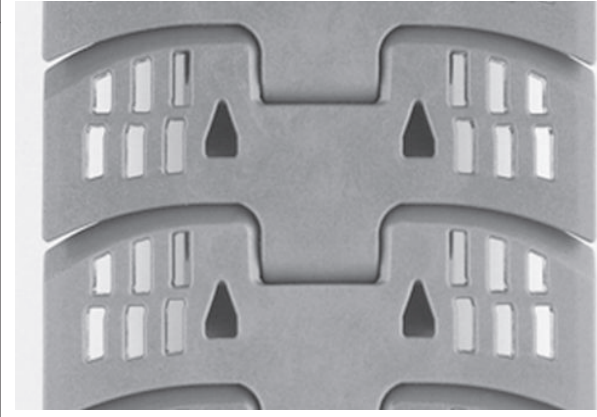
S4009 Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%13	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz giden bant eşdeğeri Seri 900 FG ile aynı üst parça kalınlığına sahiptir [0,344 inç (8,7 mm)].
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum 18 inç (457 mm) merkez hattı dönüş yarıçapına sahip uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	0,97	1,44
HHR naylon	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	0,97	1,44

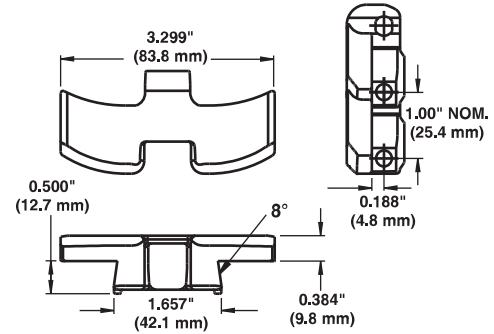
S4009 Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için bant bilgileri tablosuna bakın.
- Minimum 18 inç (457 mm) merkez hattı dönüş yarıçapına sahip uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,11	1,65
HHR naylon	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	0,98	1,46

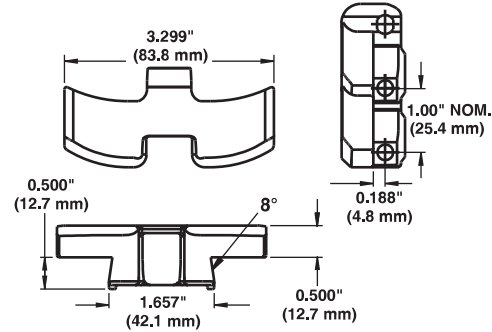
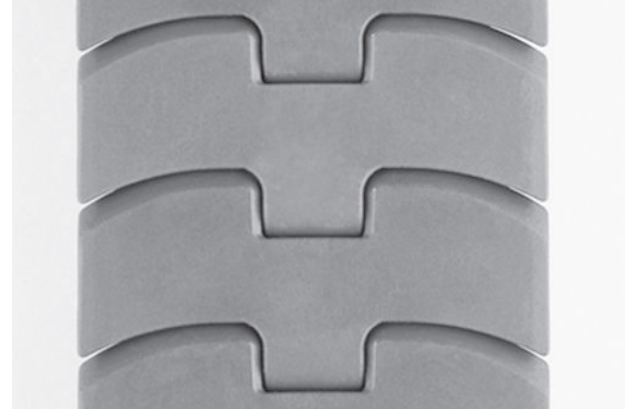
S4014 Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz giden bant karşılığı, S1400 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı: 0,5 inç (12,7 mm).
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum 18 inç (457 mm) merkez hattı dönüş yarıçapına sahip uygulamalar için tasarlanmıştır.

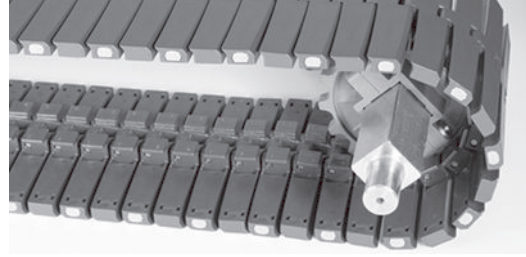


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	3.3	84	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,29	1,92

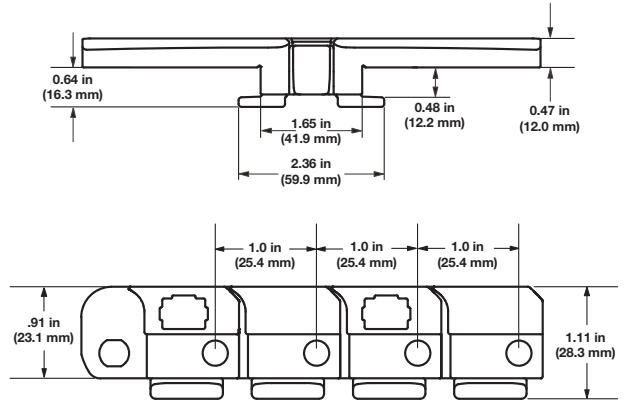
S4030 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce has-sas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime ge-çin.
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatis (kanat ba-şına bir mıknatis) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüller-deki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4090 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için Seri 409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve Seri 403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiş-tir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli ge-rektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey teması-nı göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).

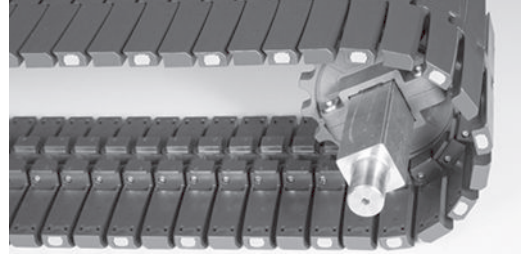


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,44	3,63

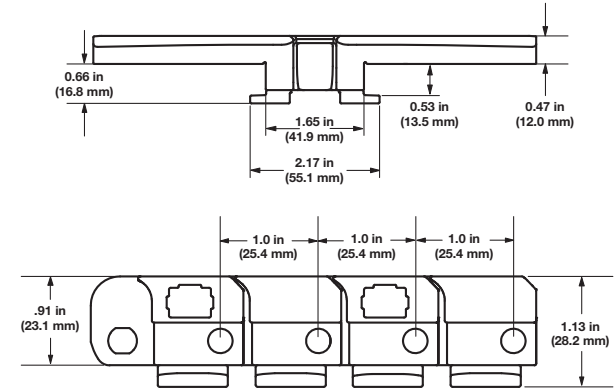
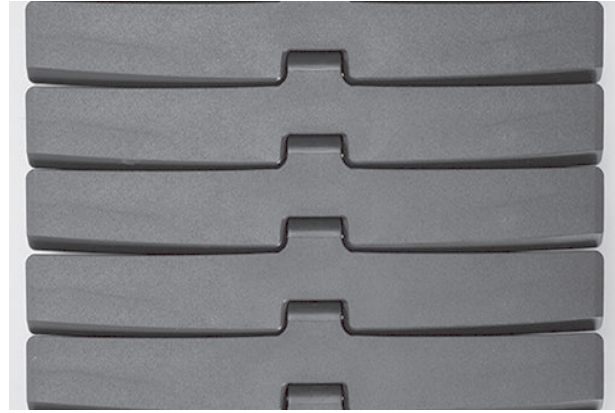
S4031 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4091 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için S409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve S403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri **Bölüm 2: Ürün Serisi'nin** başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).

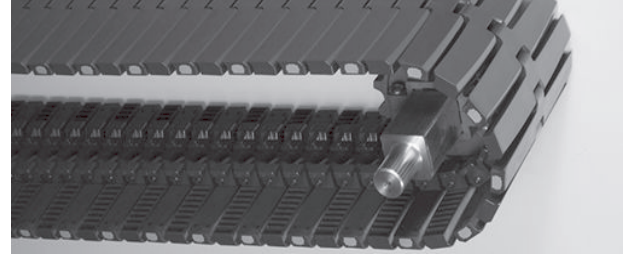


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,44	3,63

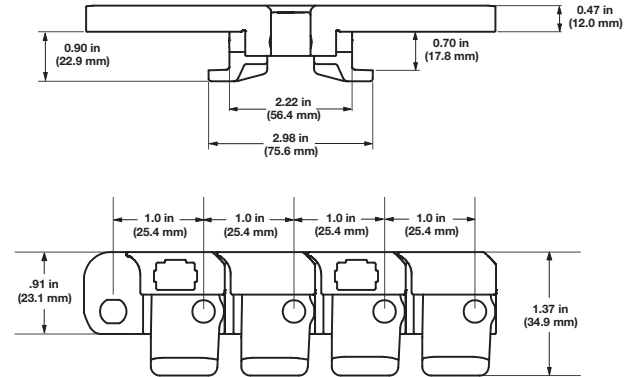
S4032 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatis (kanat başına bir mıknatis) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4092 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için S409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve S403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey anahtar, tepsi dizinleme, ölçme, kapak çıkarma ve yarıçap uygulamaları için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 5,1 inç (129,5 mm).

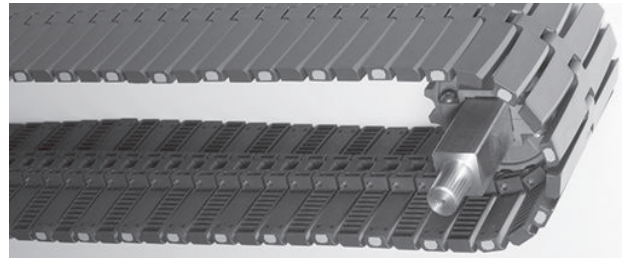


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (süreklî)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,66	3,95

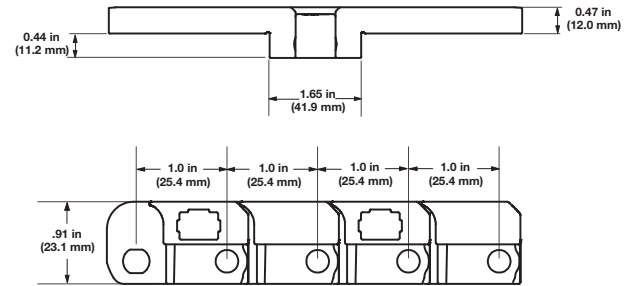
S4033 7,5 inç ProTrax™ Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Algılanabilir mavi metal, naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve Seri 403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Artırılmış aşınma direnci için Seri 409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri **Bölüm 2: Ürün Serisi'**nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).

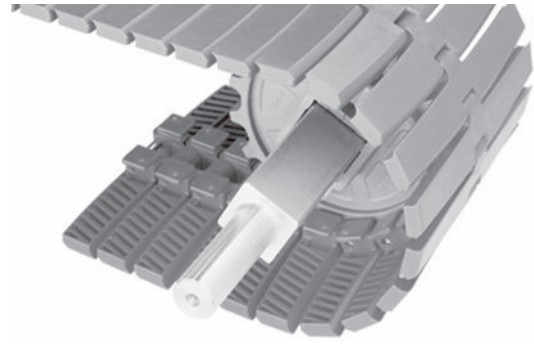


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant Eni		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR naylon	7,5	191,0	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	2,29	3,41

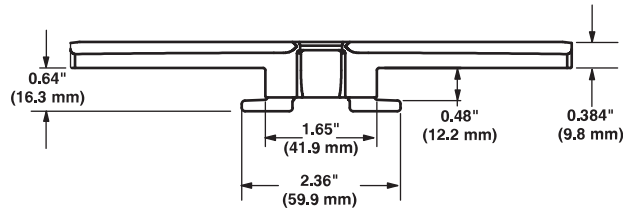
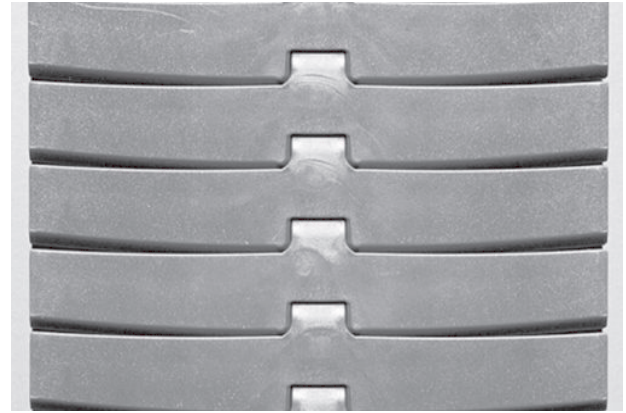
S4090 Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz giden karşılık, S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı: [0,384 inç (9,8 mm)].
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için Bant Bilgileri'ne bakın.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
 - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
 - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.

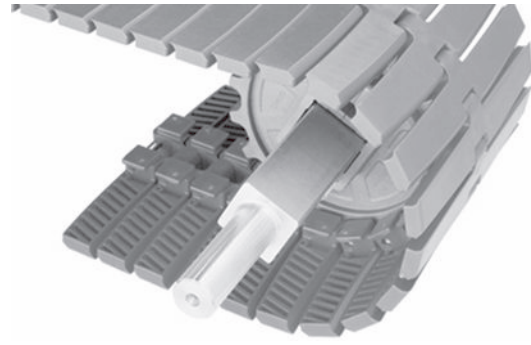


Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant genişliği		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı		Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,21	1,80	18	457
Asetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,40	2,08	18	457
Asetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,86	2,77	24	610
HR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,02	1,52	18	457
HR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,54	2,29	24	610
HHR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,04	1,55	18	457
HHR naylon	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,18	1,76	18	457
HHR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,57	2,34	24	610

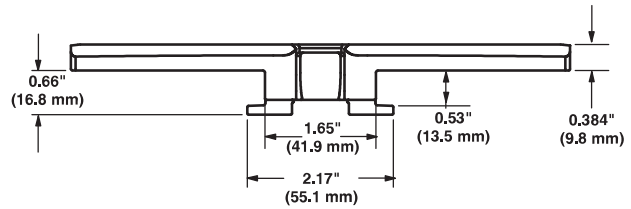
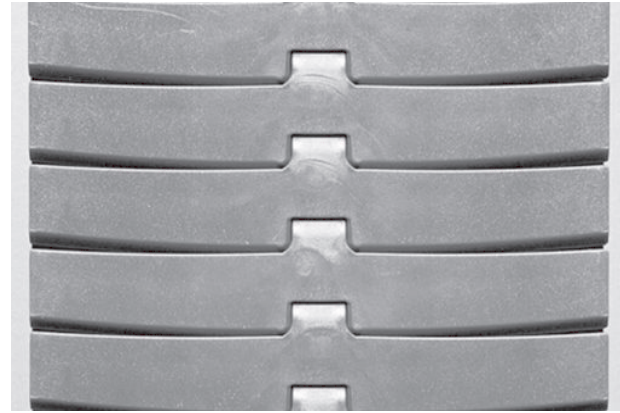
S4091 Sideflexing Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

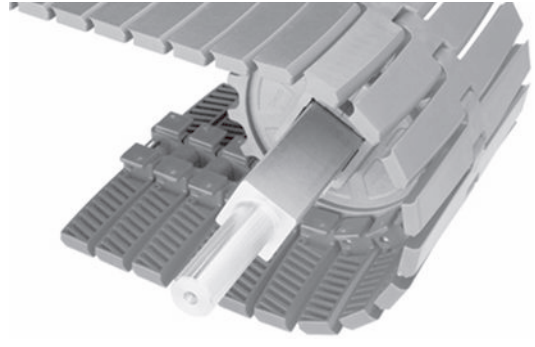

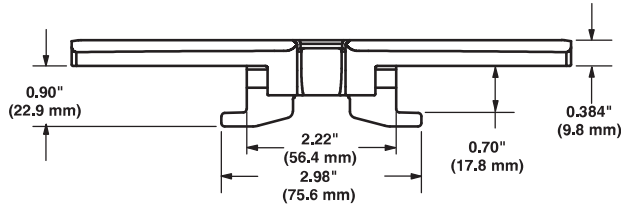
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düz giden bant karşılığı, S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı [0,384 inç (9,8 mm)].
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için *Bant Bilgileri'*ne bakın.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için *Intralox Mühendislik Program'*ı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
 - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
 - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Bant genişliği		Standart pim malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı		Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı	
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,22	1,81	18	457
Asetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,40	2,08	18	457
Asetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,84	2,74	24	610
HR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,02	1,52	18	457
HR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,54	2,29	24	610
HHR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,04	1,55	18	457
HHR naylon	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,18	1,76	18	457
HHR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,57	2,34	24	610

S4092 Sideflexing Flat Top

	inç	mm	
Hatve	1,00	25,4	
Kalıplanmış En	3,25	83	
	4,5	114	
	7,5	191	
Açık Alan	%0		
Menteşe Şekli	Kapalı		
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Düz giden eşdeğer S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığına sahiptir: 0,384 inç (9,8 mm). • Ayrıntılı malzeme bilgileri Bölüm 2: Ürün Serisi'nin başında verilmiştir. • S1400 dişli kullanır. • Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır. • 3,9 inç (99 mm) çaplı dişliler S4092 bantlarla uyumlu değildir. • Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. • 10 fit (3 m) artışlarla sunulur. • Minimum geri eğilme yarıçapı: <ul style="list-style-type: none"> ◦ 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm). ◦ 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir. 			
			
			

Bant Bilgileri

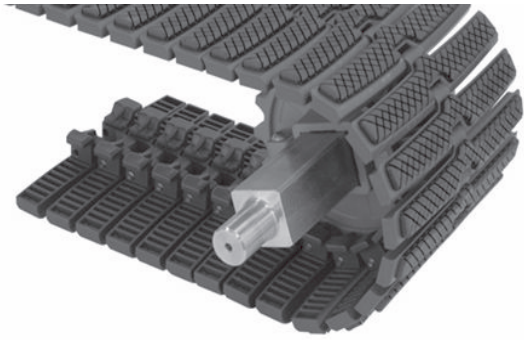
Bant malzemesi	Bant genişliği		Standart Pim Malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant dayanımı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı		Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı		Kurum kabul edilebilirliği		
	inç	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm	FDA (ABD)	J ¹	EU MC ²
Asetal	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,43	2,13	18	457	•	•	•
Asetal	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	1,61	2,40	18	457	•	•	•
Asetal	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 200	-46 - 93	2,05	3,05	24	610	•	•	•
HR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,26	1,87	18	457	•	•	•
HR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 240	-46 - 116	1,71	2,55	24	610	•	•	•
HHR naylon	3,25	83	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,28	1,92	18	457	•	•	•
HHR naylon	4,5	114	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,40	2,08	18	457	•	•	•
HHR naylon	7,5	191	303 SS	500	227	-50 - 310	-46 - 154	1,80	2,68	24	610	•	•	•

¹ Japon Sağlık, Çalışma ve Refah Bakanlığı

² 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

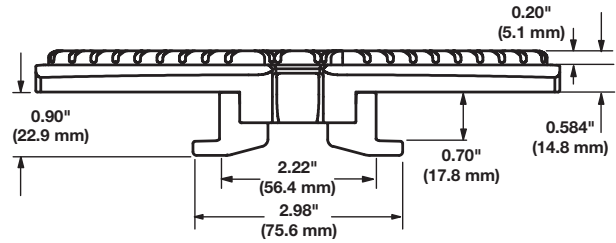
S4092 Sideflexing Square Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürünle İlgili Notlar

- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Siyah kauçuklu siyah asetale olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanın.
- Değişiklikler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için dişlilerde parçalı bir tasarım kullanılır.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 3,9 inç (99 mm) çaplı dişliler S4092 bantlarla uyumlu değildir.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



Bant Bilgileri

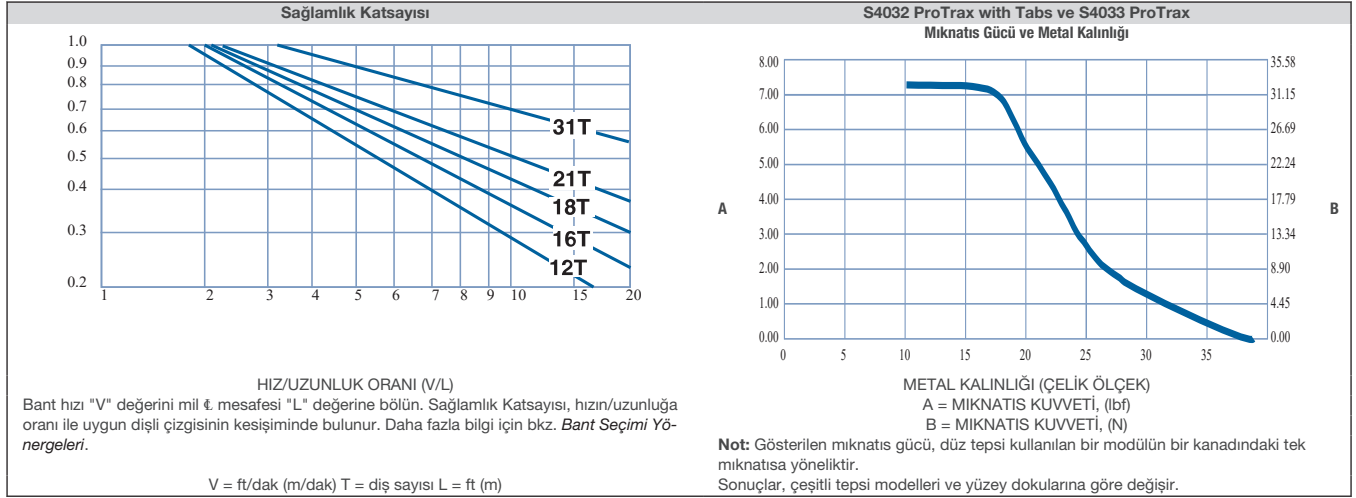
Temel Bant Malzemesi	Bant Eni		Temel/Sürtünme Rengi	Standart Pim Malzemesi Ø 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Isı Aralığı (sürekli)		Bant Ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı		Kurum Kabul Edilebilirliği	
	inç	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		inç	mm	FDA (ABD)	EU MC ^b
Asetal	7,5	191	Mavi/Siyah	303 SS	500	227	-10 - 130	-23 - 54	2,35	3,50	54 Shore A	24	610	a	c

• - Tamamen uyumlu

a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

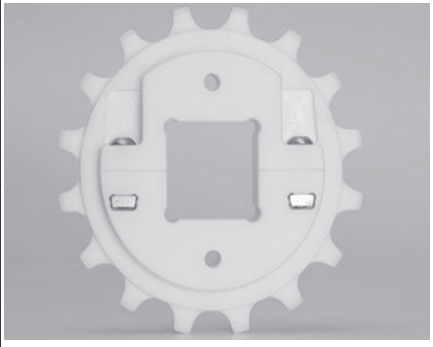
c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

**Kalıplanmış Dişli¹**

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9 ²	99 ²	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40
15 (%2,19)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (%0,86)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60


Naylon FDA Parça Dişliler³

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁴	Kare inç	Yuvarlak mm ⁴	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40



Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli Başına En Fazla Yük Yuvarlak Göbek Ölçülerine Göre - lb (kg)

Diş Sayısı	Nominal Dişli Çapı		1 inç - 1-3/16 inç		1-1/4 inç - 1-3/8 inç		1-7/16 inç - 1-3/4 inç		1-13/16 inç - 2 inç		25 mm -35 mm		40 mm -50 mm	
	inç	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
18	5,7	145	300	135	340	155	400	180	540	245	240	110	410	185
21	6,7	170	225	102	275	124	350	158	500	226	175	79	400	181

¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.² Dişli çapı 3,9 olan dişliler, Seri 4092 bantlarla uyumlu değildir.³ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.⁴ ABD'deki yuvarlak göbekli dişlilerdeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN 6885 standardıyla uyumludur.

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ²	Kare inç	Yuvarlak mm ²	Kare mm
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 ila 2 inç 1/16 artış	1,5	25 ila 50 inç 5 artış	40
								2,5		60
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1/16'lık artışlarda 1-2 inç ³	1,5	25 ila 50 inç 5 artış	40
								2,5		60



Polipropilen Kompozit Parça Dişliler⁴

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç ⁵	Kare inç	Yuvarlak mm ⁵	Kare mm
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		



Poliüretan Kompozit Parça Dişliler⁶

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5		
								2,5 ⁷		



¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal anahtar boyutları ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile metrik anahtar boyutları ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

³ Tam oturan yuvarlak delikler 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 ve 1-7/16 inç ölçülerde mevcuttur.

⁴ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

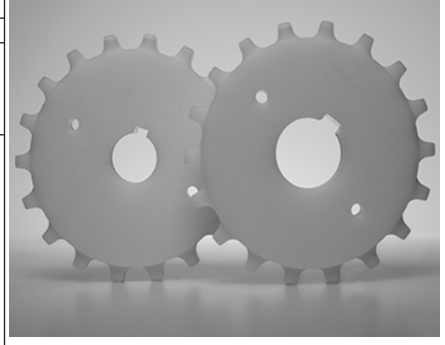
⁵ ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri ANSI standardı B17.1-1967 (R1989) ile, metrik kama ölçüleri ise DIN standardı 6885 ile uyumludur.

⁶ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

⁷ 3,5 inç kare göbek dişlisinde bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

İşlenmiş Dişli¹

Diş Sayısı (yaylan- ma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Geniş- liği inç	Nominal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40	

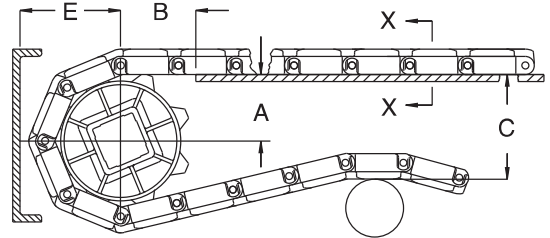


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)

C ± (maks.)
E ± (min.)

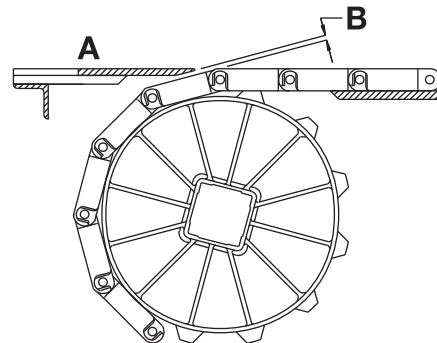
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S4009 Flush Grid										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4009 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,94	151	3,41	87
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,58	167	3,73	95
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,54	192	4,21	107
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,74	273	5,81	148
S4014 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,24	108	2,68	68
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,49	139	3,64	92
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,09	155	3,95	100
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,09	180	4,43	113
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,86	276	5,93	151
S4030 ve S4031 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4032 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs										
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,99	152	3,46	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,63	168	3,78	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,59	193	4,26	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,79	274	5,86	149
S4033 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4090, S4091, S4092 Sideflexing Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4092 Sideflexing Square Friction Top										
5,2	132	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	6,14	156	2,84	72
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,78	172	3,16	80
6,8	173	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,74	197	3,64	92
10,0	254	31	5,15	131	3,15	80	10,94	278	5,24	133

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalan olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleyin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilmeye sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
9,9	251	31	0,025	0,6

SPIRAL BANTLAR

Spiral ve Radius Bantlar için Mühendislik Programı Analizi

Radius uygulamalarının yaklaşık bant çekmesini hesaplamak ve bantın uygulama için yeterli mukavemette olmasını sağlamak amacıyla Intralox Mühendislik Programını kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Analiz için Gereken Bilgiler

- Sürtünme katsayısını etkileyebilecek tüm ortam koşulları. Kirli veya aşındırıcı koşullarda, normalden yüksek sürtünme katsayıları kullanın.
- Bant genişliği
- Her düz gidişin uzunluğu
- Her dönüşün dönüş açısı
- Her dönüşün dönüş yönü
- Her dönüşün iç dönüş yarıçapı
- Taşımayüzü ve geri tutma rayı malzemesi
- Ürün yükü lb/ft^2 (kgf/m^2)
- Ürün birikim koşulları
- Bant hızı
- Yükseklik her bölümde değişir
- Çalışma sıcaklıkları

Intralox, uygulamanız için radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral bantların seçilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

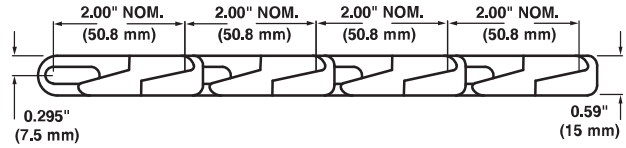
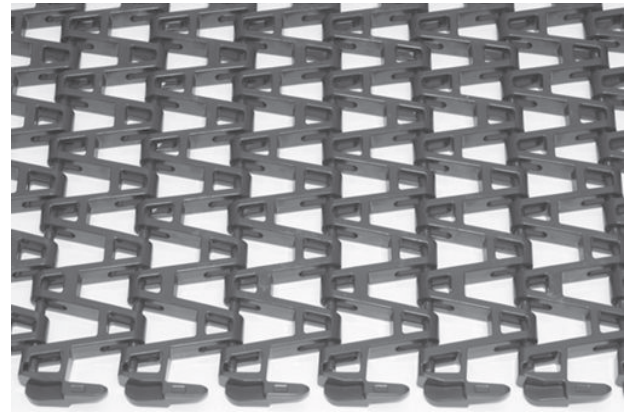
Spiral 1,0

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En ¹	18	660
Maksimum Genişlik ¹	50	1270
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%56	
Minimum Açık Alan (1 TR)	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu'*ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlama veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi'*nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,0 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli irgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Radius uygulamalarının gerekliliklerini öngörmek ve bantın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı'*nı kullanın.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiralin iç (daraltılmış) kenarından itibaren minimum dişi girintisi: 12 inç (304,8 mm).



Bant Bilgileri

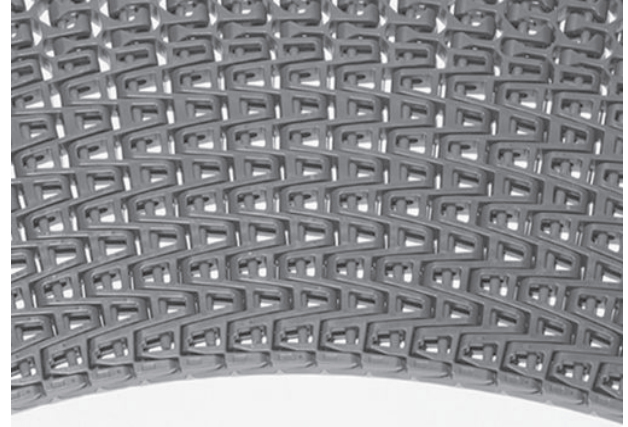
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal		1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13
SELM		1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

¹ 26 inç'in (660 mm) altındaki ve 50 inç'in (1270 mm) üzerindeki bant enleri hakkında daha fazla bilgi edinmek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

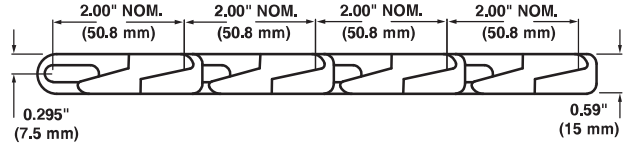
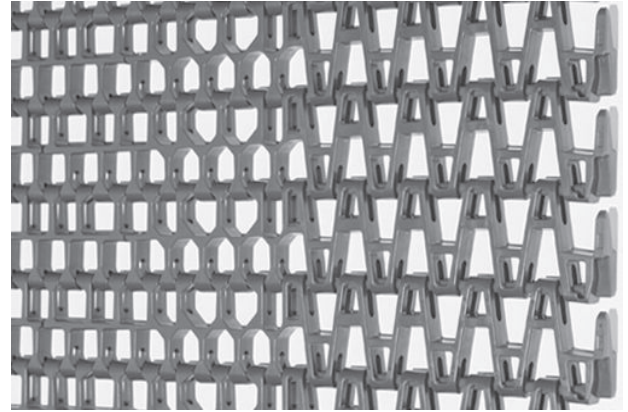
Spiral 1,1

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik ¹	15	381
Maksimum Genişlik ¹	44	1118
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,85 × 0,88	21,6 × 22,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%56	
Minimum Açık Alan (1,1 Dönüş Oranı)	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle ilgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant siparişi etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,1 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiralin iç (daraltılmış) kenarından itibaren minimum dişli girintisi: 9,0 inç (228,6 mm).



Bant Bilgileri

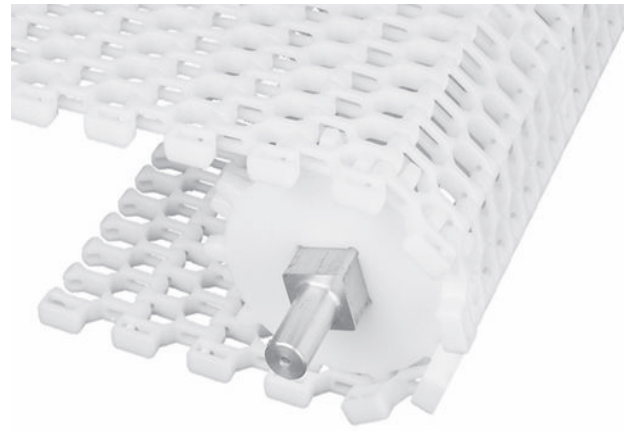
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,44	7,03
SELM	Asetal	1300	1935	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

¹ 15 inç'in (381 mm) altındaki ve 44 inç'in (1118 mm) üzerindeki bant genişlikleriyle ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

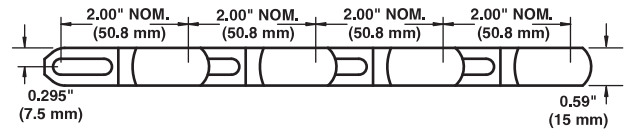
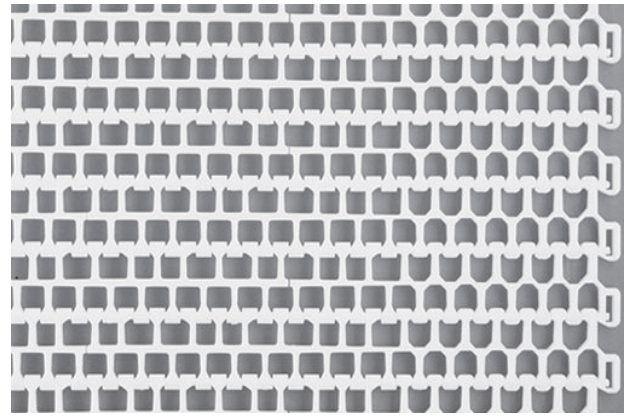
² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

Spiral 1,6; 2,0

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En ¹	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%54	
Minimum Açık Alan (1,6 Dönüş Oranı)	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



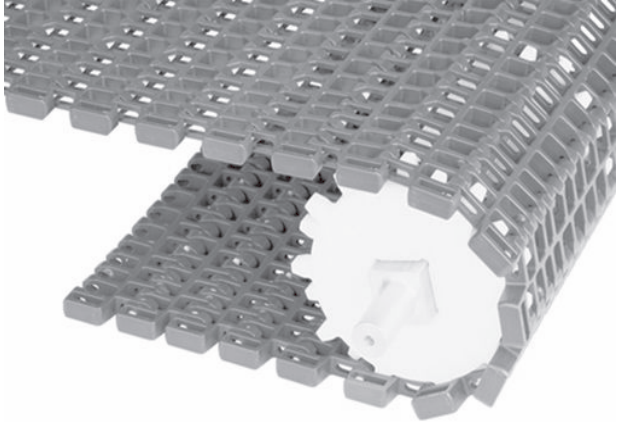
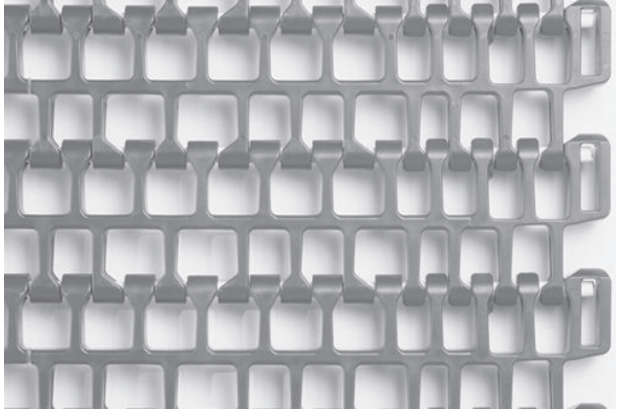
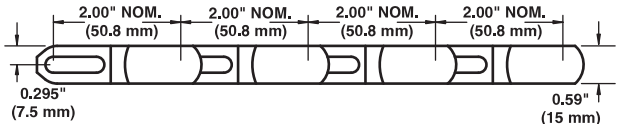
Bant Bilgileri									
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1700	2530	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,41	6,88
Polipropilen ³	Asetal	1500	2232	300	136	34 - 200	1 - 93	1,01	4,93
SELM	Asetal	1500	2232	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

¹ 24 inç'in (610 mm) altındaki bant enleri ile ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

³ Yalnızca 1,6 dönüş yarıçaplı olarak mevcuttur.

Spiral 2,2; 2,5 ve 3,2

	inç	mm	
Hatve	2,00	50,8	
Minimum En ¹	24	610	
Maksimum Genişlik	60	1524	
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5	
Açık Alan Yüzdesi (tamamen uzatılmış)	%57		
% Minimum Açık Alan (2,2 Dönüş Oranı)	%32		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için <i>Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu</i>'ndaki <i>Güvenlik</i> bölümüne bakın. Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. Düzdün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant. Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin. Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. Bant eninin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır. Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 			
			
			

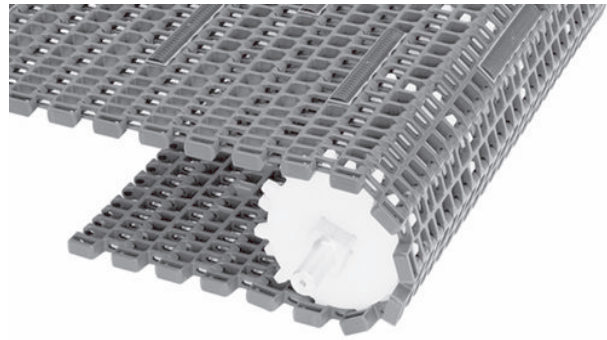
Bant Bilgileri									
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1700	2530	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,54	7,52
Polipropilen	Asetal	1500	2232	400	181	34 - 200	1 - 93	1,04	5,08
SELM	Asetal	1500	2232	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

¹ 24 inç'in (610 mm) altındaki bant enleri ile ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

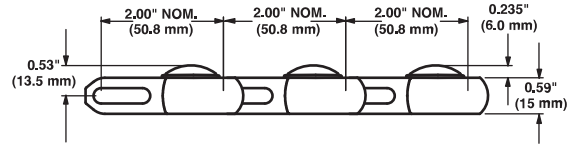
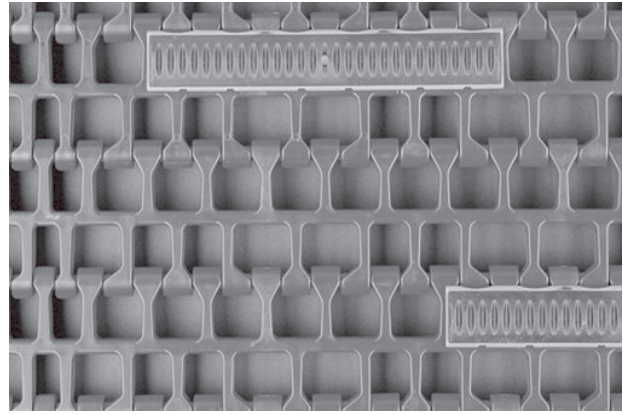
Spiral Rounded Friction Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En ¹	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Friction Top, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen, siyah kauçuklu mavi polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal polietilen olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti gereksinimleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Temel/ sürtünme rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Spiral Bant dayanımı 1,6 TR (2,2; 2,5; 3,2 TR)		Sıcaklık aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum kabul edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ^b
Asetal	Mavi/Siyah	Asetal	1700	2530	375 (475)	170 (215)	34 - 150	1 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	•	c
Asetal	Beyaz/Beyaz	Asetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	35 - 150	2 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	a	c
Polipropilen	Mavi/Siyah	Asetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 - 150	1 - 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	a	
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Asetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 - 150	1 - 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	a	c

• - Tamamen uyumlu

a - Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

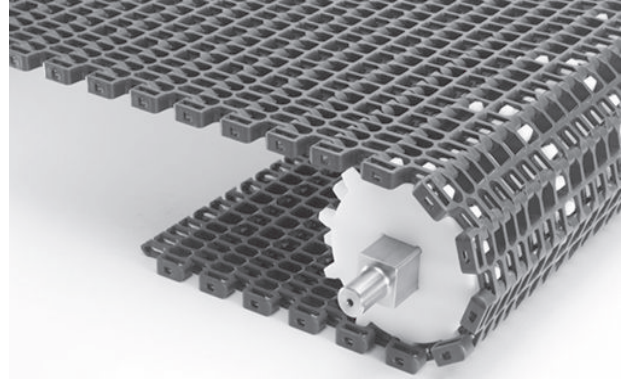
b - 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

c - Kısıtlamalarla AB İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

¹ 24 inç'in (610 mm) altındaki bant enleri ile ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

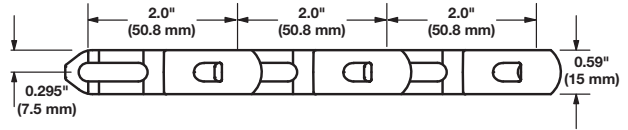
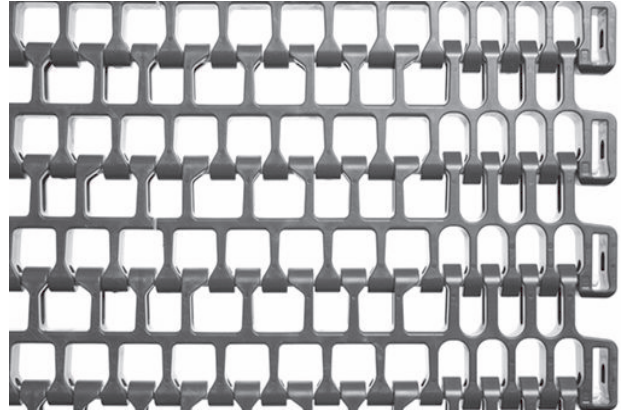
Dual Turning 2.0

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik	18	457,2
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%57	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.
- Standart tahrik ve i-Drive sistemleri için tasarlanmıştır.
- Çubuklar bantın kenarından takılır. Özel hiçbir alet gerekmez.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Tercih edilen gidiş yönü, öndeki kertikli deliklerle hizalı olmalıdır.
- Dönüş oranı, bant genişliğinin 2,0 katıdır (yarıçap iç kenarda ölçülür).
- Burada listelenmeyen özel genişlikler için Intralox Mühendislik Programı ve i-Drive Programı'na başvurun.



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüslü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1700	2530	Dönüslü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	1,54	7,52
Polipropilen	Asetal	1500	2232		34 - 200	1 - 93	1,04	5,08
SELM	Asetal	990	1473		-50 - 200	-46 - 93	1,24	6,05

Dişli ve Destek Miktarı Referansı¹

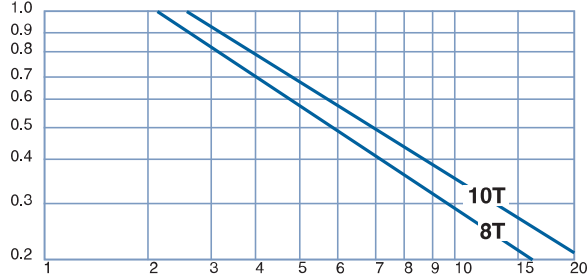
Bant Genişlik Aralığı ²		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ³	Aşınma şartları	
inç	mm		Taşınmazlı	Geridönüş
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1016	5	4	4
42	1067	5	4	4
44	1118	7	4	4
46	1168	7	4	4
48	1219	7	4	4
50	1270	7	4	4
52	1321	7	4	4
54	1372	7	5	5
56	1422	7	5	5
58	1473	7	5	5
60	1524	9	5	5

Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın

Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

Sağlamlık Katsayısı

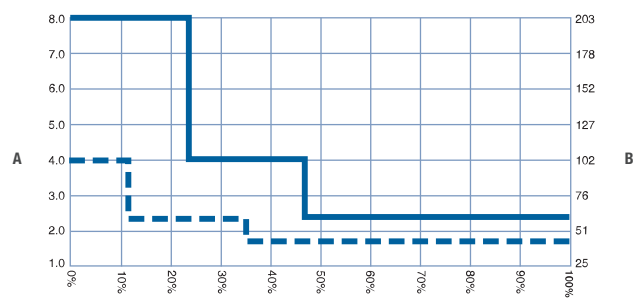


Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri*.

$$V = \text{fit/dak (m/dak)}; T = \text{diş sayısı}; L = \text{fit (m)}$$

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



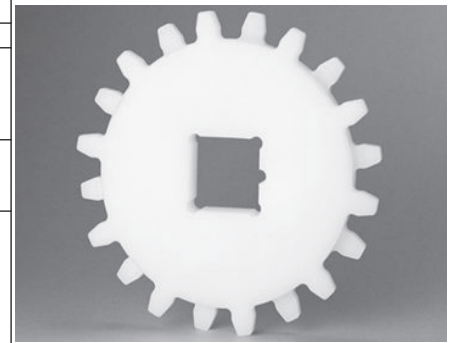
A Dişli aralığı, inç
B Dişli aralığı, mm

İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Düz çizgi: Kare göbekli dişliler
Kesikli çizgi: Yuvarlak delik dişlileri

Asetal Dişli⁴

Diş Sayısı (yaylan- ma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hat- ve Çapı mm	Nominal Diş Çap inç	Nominal Diş Çap mm	Nominal Poyra Geniş- liği inç	Nominal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm
8 (%7,61)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40; 60
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40; 60



¹ Düşük gerilimli ırgat tahrikli spirallere yönelik taşınmazlı destek önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Tahrik milleri üzerindeki destek makaralarını kullanarak bant kenarlarını destekleyin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


² Bant genişliği tablodaki bir sayıya aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 24 inç'tir (610 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

³ Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı*.

⁴ Teslim süreleri, tercih edilen dişli sabitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


EZ Clean™ Dişli¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5		



Destek Tekerleği

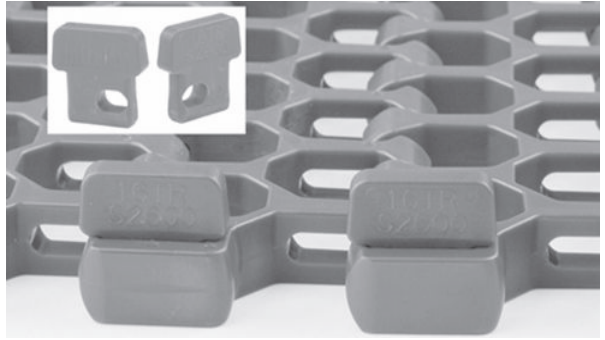
Mevcut Dişli Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	ABD		Metrik	
		Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
5,2	132	1,25	1,5		40
		1-7/16	2,5		60
		1,5			
6,5	165	1,25	1,5		40
		1-7/16	2,5		60
		1,5			
2					



Universal Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal, SELM
1,00	25,4	
2,00 ²	50,8 ²	

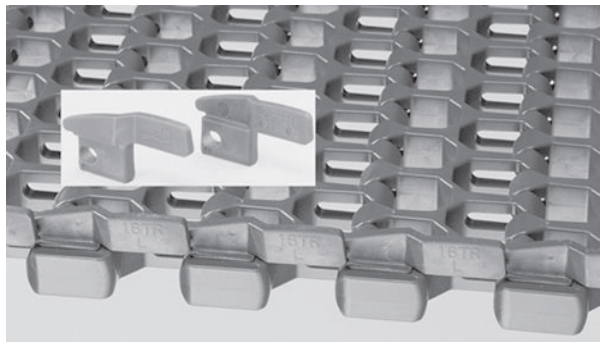
- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kırıç mukavemetinden ödün verilmez.
- Uyumlu dönüş oranları: 1,6; 2,2; 2,5 ve 3,2.



Örtüşen Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal, SELM
1,00	25,4	

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kırıç mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) asetale örtüşen yan korumalar için dönüş oranları 1,6; 2,2; 2,5 ve 3,2'dir.
- 1,00 inç (25,4 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı yalnızca 1,6'dır.



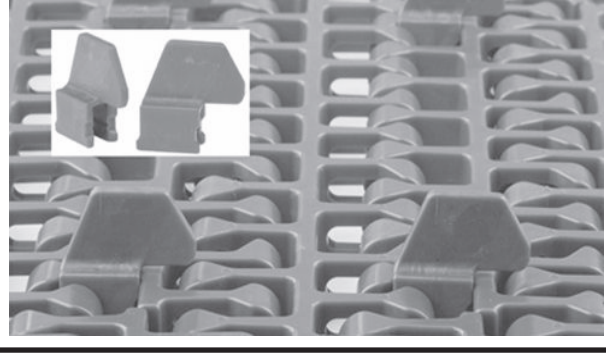
¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yalnızca 1,6 TR ile mevcuttur

Hat Ayırıcılar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,75	19,0	Asetal, polipropilen

- Tertibatta modüller üzerinde tarak kesikleri gerekmez, dolayısıyla bandın giriş mukavemetinden ödün verilmez.
- 1,6 dönüş yarıçaplı modüller için hat ayırıcılar 1,5 inç (38,1 mm), 2,5 inç (63,5 mm), 3,5 inç (88,9 mm), 4,5 inç (114 mm), 11,5 inç (292 mm) girintilerle ve 1,00 inç (25,4 mm) artışı daha büyük girintilerle yerleştirilebilir.
- 2,2 dönüş yarıçaplı modüller için hat ayırıcılar 4,5 inç (114 mm) girintilerle ve 1,00 inç (25,4 mm) artışı daha büyük girintilerle yerleştirilebilir.

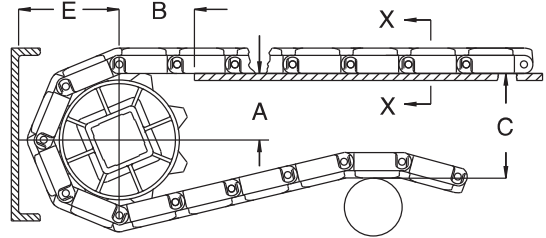


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm)
B ± 0,125 inç (3 mm)
C ± (maks.)
E ± (min.)

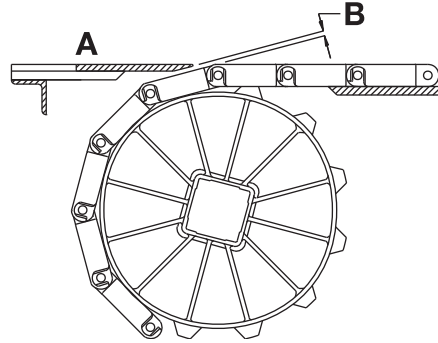
Dişli Tanımı				Diş Sayısı	A		B		C		E	
Dişli Çapı		Nominal OD			Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm	inç	mm		inç	mm						
S2600 Spiral 1,0; 1,1; 1,6; 2,0; 2,2; 2,5; 3,2												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
S2600 Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,46	139	3,21	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,71	170	3,83	97

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavalan olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavaasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavaasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavaasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüllerin geçtikçe aktarma tavaasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavaasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavaasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

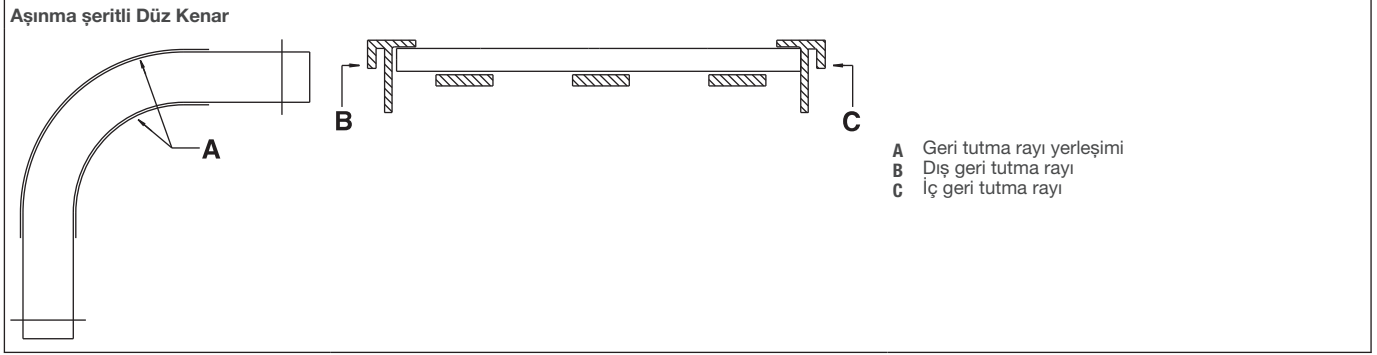


A Aktarma tavaasının üst yüzeyi
B Aktarma tavaası boşluğu

Dişli Tanımı				Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Boşluk		
inç	mm		inç	mm	
5,2	132	8	0,200	5,1	
6,5	165	10	0,158	4,0	

Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri

Intralox, bir dönüşün tamamında kesintisiz geri tutma raylarının kullanılmasını önerir. Rayları dönüşten önce 1X bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1X bant genişliği mesafesinde bitirin. Bu, hem taşımayı hem de geridönüş için geçerlidir. Tam taşımayı boyunca bandın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Bkz. *Özel Aşınma Şeritleri*.



Şekil 12: Seri 2600 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

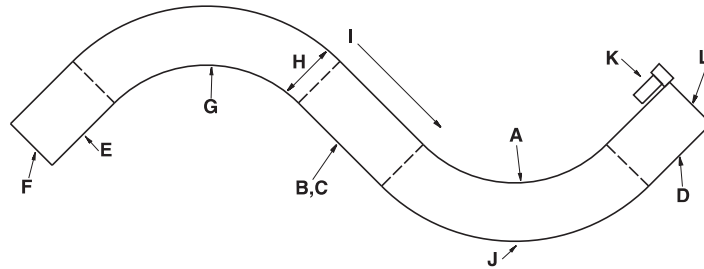
Bant Seçimi Yönergeleri

Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için *Spiral ve Radius Bantlar İçin Mühendislik Programı Analizi*'ne bakın.

S2600 Tasarım Kılavuzu Özeti

Daha fazla bilgi için Intralox'tan temin edebileceğiniz *Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>A S2600 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğiyle dönüş yarıçapının çarpımıdır (iç kenardan ölçülür).</p> <p>B Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.</p> <p>C Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.</p> <p>D Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit (1,5 m) olmalıdır. 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. <i>Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri</i>.</p> | <p>E İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (enin 1,0 katına kadar inen), dişlilerin yerine bir avara rulosu kullanılabilir.</p> <p>F boş döner şaftı</p> <p>G ilk dönüş</p> <p>H bant genişliği</p> <p>I bant hareketi</p> <p>J ikinci dönüş</p> <p>K tahrik motoru</p> <p>L tahrik mili</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



Şekil 13: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

Spiral 1,6

	inç	mm	
Hatve	2,00	50,8	
Minimum En ¹	24	610	
Maksimum Genişlik	60	1524	
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 × 0,64	9,52 × 16,5	
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%45		
Minimum Açık Alan (1,6 TR)	%27		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için <i>Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu</i>'ndaki <i>Güvenlik</i> bölümüne bakın. • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant. • Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. • Bant genişliğinin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır. 			

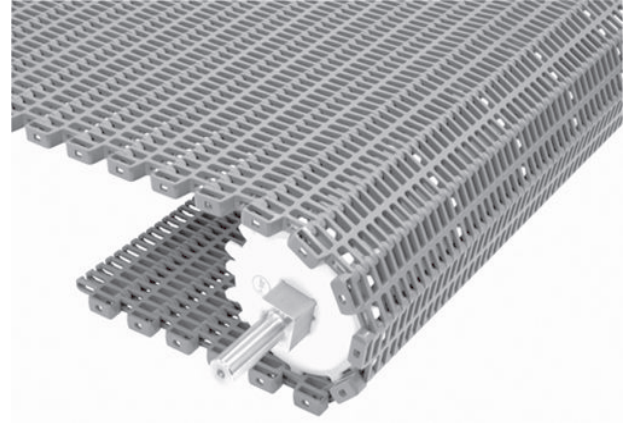
Bant Bilgileri									
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	2000	2976	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,74	8,50
SELM	Asetal	1060	1577	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,36	6,64

¹ 24 inç'in (610 mm) altındaki bant enleri ile ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

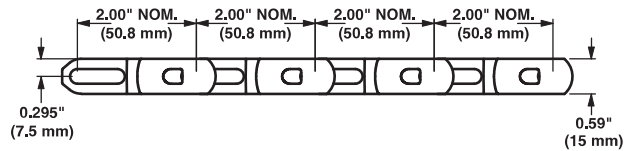
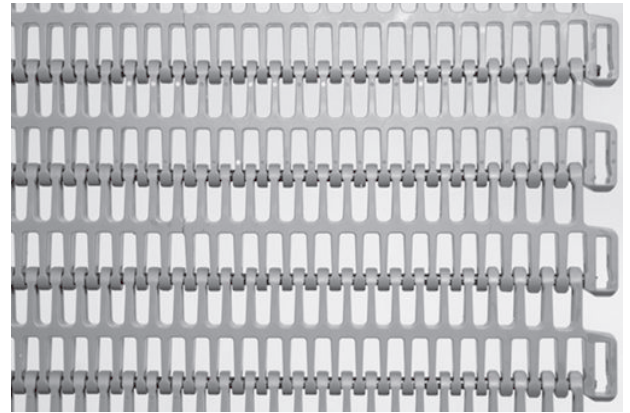
Spiral 2,2

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En ¹	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%48	
Minimum Açık Alan (2,2 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.



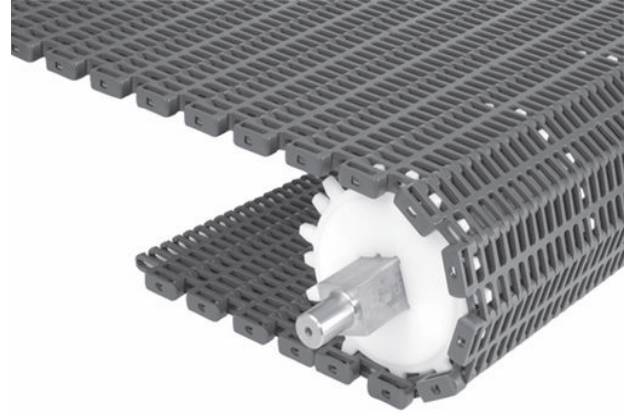
Bant Bilgileri									
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1700	2530	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,85	9,03
Polipropilen	Asetal	1500	2232	300	136	34 - 200	1 - 93	1,26	6,15
SELM	Asetal	1060	1577	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,44	7,03

¹ 24 inç'in (610 mm) altındaki bant enleri ile ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

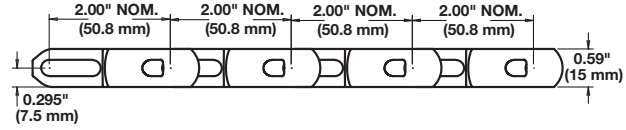
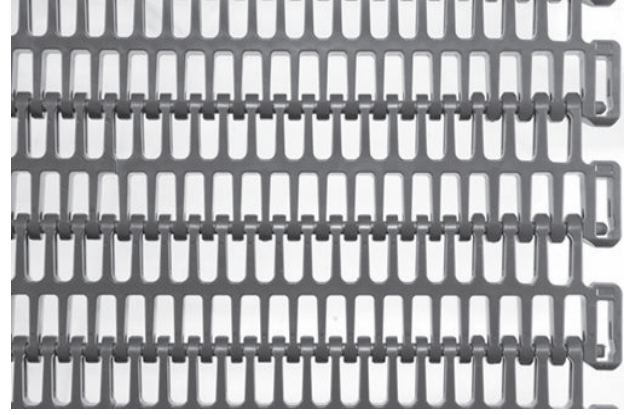
Spiral 2,7

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En ¹	24	610
Maksimum Genişlik	60	1524
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%48	
Minimum Açık Alan (2,7 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlama veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliğinin 2,7 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.



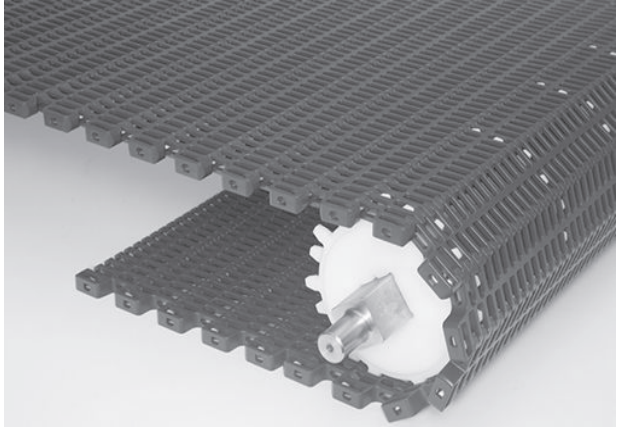
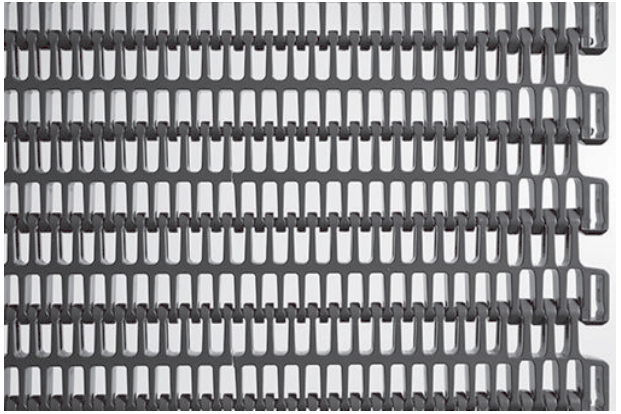
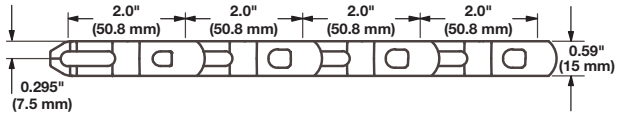
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1700	2530	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,86	9,08
Polipropilen	Asetal	1500	2232	300	136	34 - 200	1 - 93	1,26	6,15
SELM	Asetal	1060	1577	300	136	-50 - 200	-46 - 93	1,44	7,03

¹ 24 inç'in (610 mm) altındaki bant enleri ile ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

Dual Turning 2.0

	inç	mm	
Hatve	2,00	50,8	
Minimum Genişlik ¹	12	304,8	
Maksimum Genişlik	60	1524	
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5	
Açık Alan (tamamen uzatılmışken) ²	%44		
Minimum Açık Alan (2,0 TR)	%23		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için <i>Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu</i>'ndaki <i>Güvenlik</i> bölümüne bakın. Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. Spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın. Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. Standart tahrik ve i-Drive sistemleri için tasarlanmıştır. Bant genişliğinin 2,0 katı dönüş oranı (iç kenardan ölçülür). Burada listelenmeyen özel genişlikler için <i>Intralox Mühendislik Programı</i> ve <i>i-Drive Programı</i>'na başvurun. Tercih edilen gidiş yönü, öndeki kerklikli deliklerle hizalı olmalıdır. Çubuklar bantın kenarından takılır. Özel hiçbir alet gerekmez. 			
			
			

Bant Bilgileri								
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüslü bant sağlamlığı	Sıcaklık aralığı (sürekli) ³		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1700	2530	Dönüslü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 - 200	-46 - 93	1,84	8,98
Asetal	Naylon	1700	2530		-50 - 200	-46 - 93	1,81	8,84
SELM	Asetal	1060	1577		-50 - 200	-46 - 93	1,42	6,93
SELM	Naylon	1060	1577		-50 - 212	-46 - 100	1,40	6,84

¹ 12 inç'in (305 mm) altındaki bant genişlikleri ile ilgili daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² S2700 Dual Turning 2.0 için açık alan hesaplamaları bu şekilde özgüdür ve diğer S2700 şekilleriyle doğrudan karşılaştırılmaz.

³ Bant, 240°F (116°C) sıcaklığa kadar mekanik olarak çalışır. 212°F ila 240°F (100°C ila 116°C) sıcaklık aralığında kullanılan bant, FDA düzenlemelerine uygun değildir.

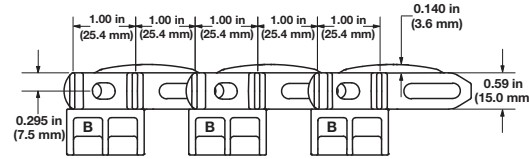
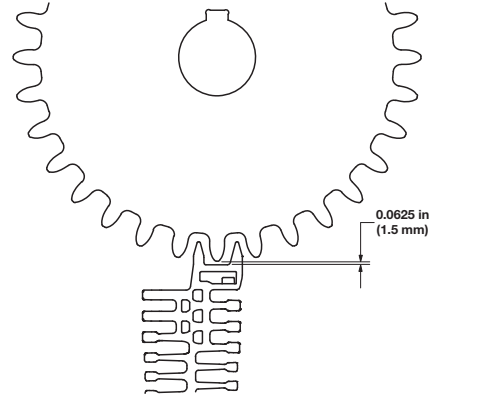
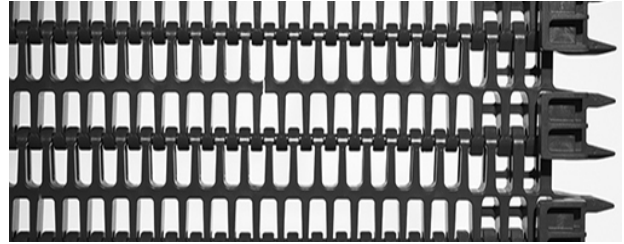
Side Drive

	inç	mm
Modül Hatvesi	2,0	50,8
Tahrik Diş Hatvesi	1,0	25,4
Minimum Genişlik	10	254,0
Maksimum Genişlik	42	1066,8
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan	%44	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Yandan tahrikli	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki Güvenlik bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tambur tahrikli spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.
- Bant kenarı boyunca yer alan dişler bantı tahrik eder ve böylece tipik olmayan yapılandırılmaları ve aktarım noktasız uzun konveyörlerin çalışması sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- A S2700 Spiral 1.6 modülü, daha küçük bir dönüş oranı elde etmek için iç kenarda kullanılabilir ancak yalnızca tek yönlü dönüşlü uygulamalar içindir.
- Intralox Side Drive Programı, bantın uygulama için yeterince sağlam olmasını sağlamak için çoğu yandan tahrikli uygulamanın sağlamlık gerekliliklerinin tahmin edilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tercih edilen giriş yönü, öndeki kerktili deliklerle hizalı olmalıdır. Bu bant, ters yönde hareket edecek şekilde tasarlanmamıştır.
- Z boyutu, bantın kenarı (tahrik dişleri hariç) ile dişlinin dış çapı arasındaki mesafedir. Bant ve dişlinin uygun şekilde çalışmasını sağlamak için bu boyutu koruyun.
- S2700 hat ayırıcılar bu bant ile kullanılabilir ancak yan korumalar kullanılamaz.
- Bant genişliğinin 2 katı minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan dış kenara doğru ölçülür, tahrik dişleri hariçtir) yandan tahrikli uygulamalar için tasarlanmıştır.



Bant Bilgileri

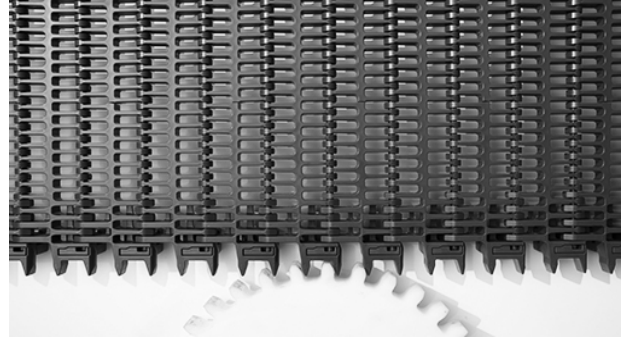
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Dönüştürülmüş bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı		Kurum Kabul Edilebilirliği	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (ABD)	EU MC ²
Asetal	Asetal	175	260	150	220	40 ila 200	4 ila 93	2,17	10,6	•	•

¹ Yayınlanan dönüştürülmüş bant sağlamlıkları ve bunların hesaplama yöntemi, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüştürülmüş bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² 2002/72/AT sayılı AB Direktifine ve güncel değişikliklere göre EU MC Avrupa Migrasyon Sertifikası, gıdayla temas onayı verir.

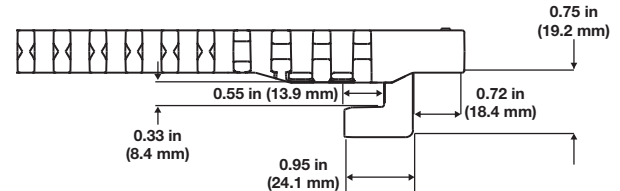
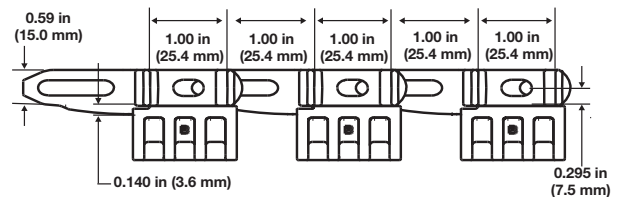
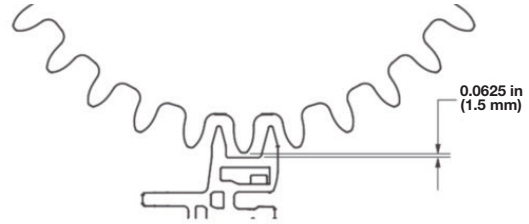
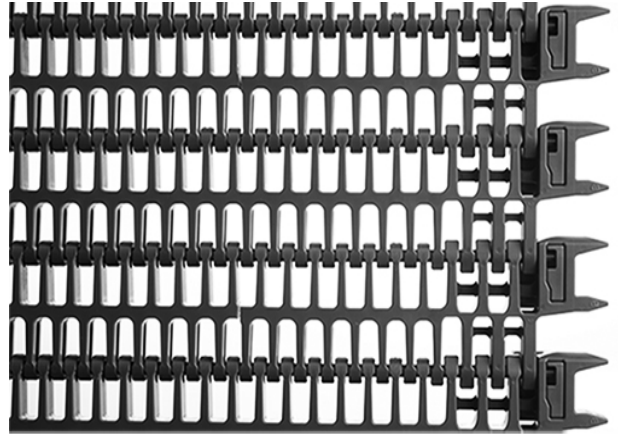
Side Drive V2

	inç	mm
Modül Hatvesi	2,0	50,8
Hatve	1,0	25,4
Minimum Genişlik	10	254,0
Maksimum Genişlik	42	1067
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan	%44	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Yandan tahrikli	



Ürünle ilgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Tambur tahrikli spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.
- Düz bant yüzeyi, bant ucu üzerinden daha kolay ürün aktarımı sağlar.
- Bant kenarı boyunca yer alan dişler bantı tahrik eder ve böylece tipik olmayan yapılandırılmaların ve aktarım noktasız uzun konveyörlerin çalışması sağlar.
- Geri tutma askısının konumu, tüm bant genişliğinin tam olarak kullanılmasını sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2 katı minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan dış kenara doğru ölçülür, tahrik dişleri hariçtir) yandan tahrikli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Intralox Side Drive Programı, bantın uygulama için yeterince sağlam olmasını sağlamak için çoğu yandan tahrikli uygulamanın sağlamlık gerekliliklerinin tahmin edilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant, gidiş yönünün önünde kertikli delikler olacak şekilde tasarlayıp takın. Bu bant, ters yönde hareket edecek şekilde tasarlanmamıştır.
- Bant kenarı (tahrik dişleri hariç) ile dişlinin dış çapı arasındaki mesafe çok önemlidir. Bant-dişli bağlantısının düzgün olduğundan emin olmak için bu boyutu koruyun.
- Tek yönlü dönüşlü uygulamalarda S2700 Spiral 1.6 modül, daha küçük bir dönüş oranı elde etmek için iç kenarda kullanılabilir.
- S2700 hat ayırıcılar bu bant ile kullanılabilir ancak yan korumalar kullanılamaz.



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Bant dayanımı		Dönüşlü bant sağlamlığı		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	175	260	150	220	40 ila 200	4 ila 93	2,17	10,59

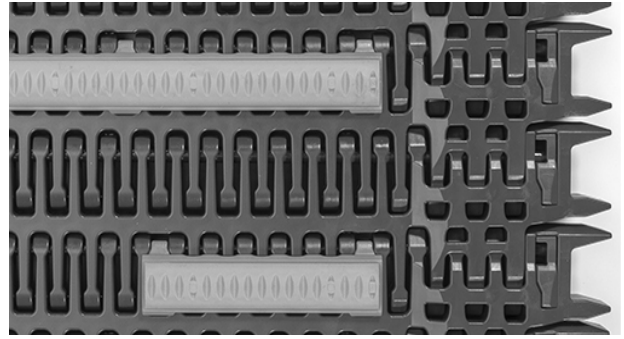
Spiral Rounded Friction Top

	inç	mm
Modül Hatvesi	2	50,8
Minimum Genişlik	Temel banda göre değişir	
Maksimum Genişlik		
Genişlik Artış Aralığı	0,50	12,7
Menteşe Şekli	Açık	

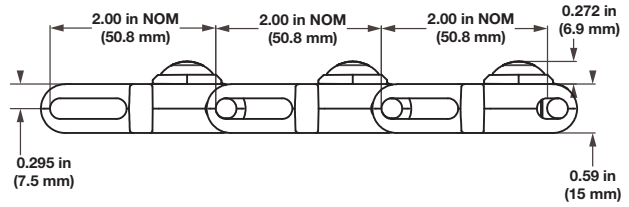


Ürünle İlgili Notlar

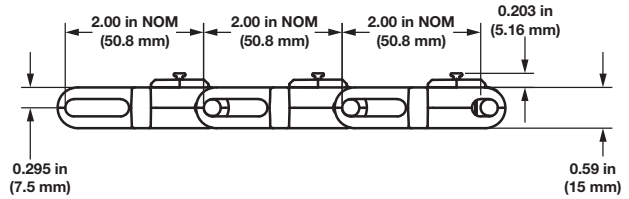
- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Yalnızca mavi polipropilen (PP), mavi kauçuklu veya mavi PP'li mavi asetal ve mini nervürlü mavi asetal olarak mevcuttur.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 ve S2700 Spiral 1.6, 2.2 ve 2.7 ile uyumludur.
- Minimum girinti gereksinimleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Sürtünme yüz parçalı modül:



Mini rib parçalı modül:



Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Aksesuar malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Sağlanan bant sağlamlığı ¹		Spiral bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı ¹		Sürtünme yüz sertliği	Kurum kabul edilebilirliği	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ²
Asetal	Sürtünme yüz parçası: Kauçuk kaplamalı mavi PP taban	Asetal	175	260	150	220	-50 - 200	-46 - 93	2,17	10,59	54 Shore A	Nota ³ bakın	Nota ⁴ bakın
Asetal	Mini rib parçası: mavi asetal	Asetal	175	260	150	220	-50 - 200	-46 - 93	2,17	10,59	—	Nota ³ bakın	Nota ⁴ bakın

¹ değerleri Side Drive temel bantları içindir. Diğer uyumlu taban bantlarının değerleri her bir bandın ürün sayfasında verilmiştir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

³ Kısıtlamalarla FDA iznli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

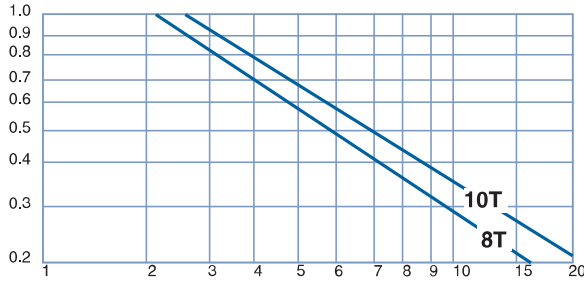
⁴ Kısıtlamalarla EU iznli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı¹

Bant Genişlik Aralığı ²		Mil Başına Minimum Dişli Sa- yısı ³	Aşınma yüzleri ⁴	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
24	610	5	2	2
26	660	5	2	2
28	711	5	2	2
30	762	5	3	2
32	813	5	3	2
34	864	7	3	2
36	914	7	3	2
38	965	7	3	2
40	1016	7	3	2
42	1067	7	3	2
44	1118	7	3	2
46	1168	9	3	2
48	1219	9	3	2
50	1270	9	3	2
52	1321	9	3	2
54	1372	9	3	2
56	1422	9	4	3
58	1473	11	4	3
60	1524	11	4	3

Diğer genişlikler için Maksimum 8 inç (203 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. Maksimum 25 inç (635 mm) merkez hattı aralığı Maksimum 30 inç (762 mm) merkez hattı aralığı

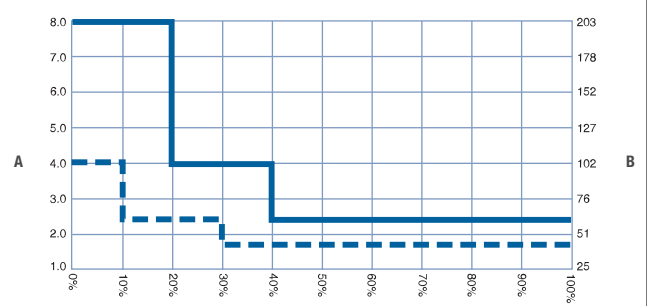
Sağlamlık Katsayısı



Hız/uzunluk oranı (V/L)

Bant hızı (V) değerini mil merkez hattı mesafesine (L) bölün. Dayanım Katsayısı, hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için *2020 Modüler Plastik Bant Mühendislik Kılavuzu* içerisinde bulunan *Bant Seçimi Yönergeleri* bölümüne bakın.
V = fit/dak (m/dak); T = diş sayısı; L = fit (m)

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



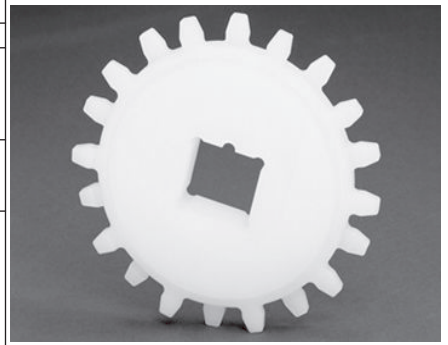
İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

A: Dişli aralığı, inç
B: Dişli aralığı, mm

Düz çizgi: Kare göbekli dişliler
Kesikli çizgi: Yuvarlak delik dişlileri

Asetal Dişliler⁵

Diş Sayısı (yaylan- ma)	Nomi- nal Hatve Çapı inç	No- minal Hat- ve Çapı mm	No- minal Dış Çap inç	No- minal Dış Çap mm	Nomi- nal Poyra Geniş- liği inç	Nomi- nal Poyra Geniş- liği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvar- lak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm
8 (%7,61)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		60
10 (%4,85)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40; 60



¹ Düşük gerilimli ırgat tahrikli spirallere yönelik taşımayüzü destek önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Tahrik milleri üzerindeki destek makaralarını kullanarak bant kenarlarını destekleyin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Bandın genişliği tablodaki bir sayıya eşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,50 inçlik (12,7 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 24 inç'tir (610 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


³ Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. *Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidiliği*.

⁴ Taşımayüzü aralığı, 2 inç (50,8 mm) ve 4 inç (101,6 mm) çıkıntıyla sahip asetallü çubuklu asetallü bantlar için 65°F (18,3 C) sıcaklıkta dağıtılmış 2 lb/ft² değerine bağlıdır.

⁵ Teslim süreleri, tercih edilen dişli kilitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri'ne başvurun.

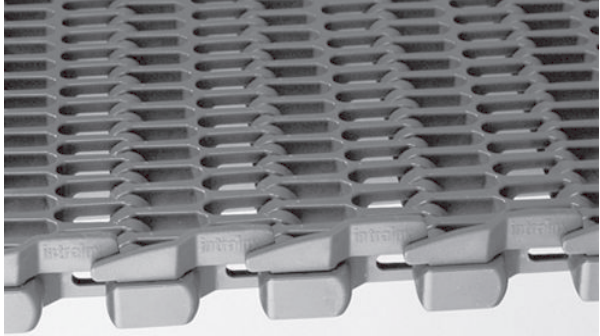
Destek Tekerleği

Mevcut Dişli Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	ABD		Metrik	
		Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5; 2,5		40; 60
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5; 2,5		40; 60


Örtüşen Yan Korumalar

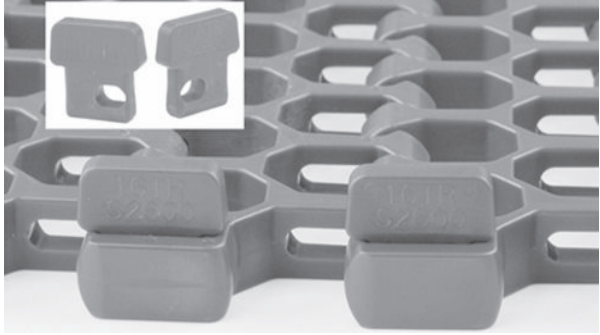
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal, SELM
1,00	25,4	

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın giriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) asetal örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.
- 1,00 inç (25,4 mm) örtüşen yan koruma için dönüş oranı yalnızca 1,6'dır.

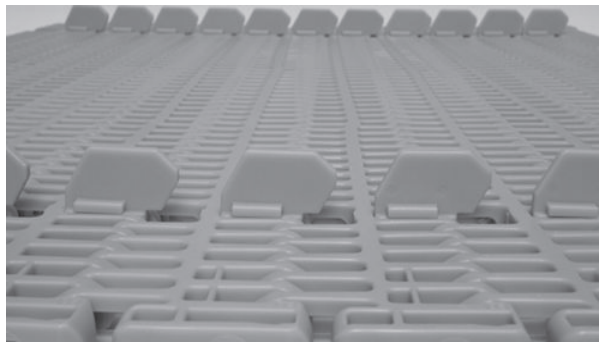

Universal Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal, SELM
1,00	25,4	
2,00 ¹	50,8 ¹	

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın giriş mukavemetinden ödün verilmez.


Hat Ayırıcılar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,75	19	Asetal, SELM

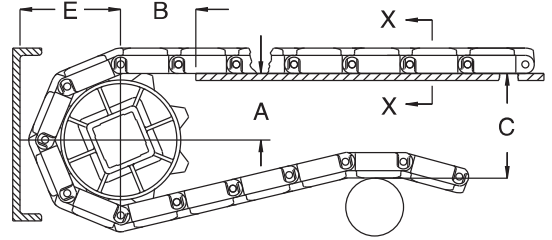

¹ Yalnızca 1,6 TR ile mevcuttur

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

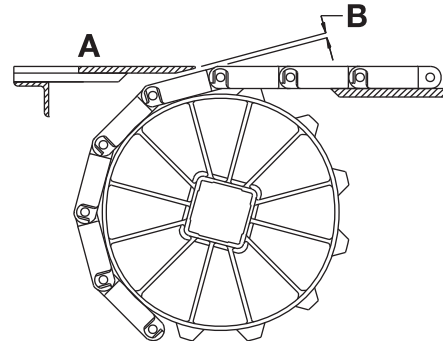
Dişli Tanımı					A		B		C		E	
Dişli Çapı		Nominal OD		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm	inç	mm		inç	mm						
S2700 Spiral 1,6; 2,2; 2,7												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
S2700 Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,50	140	3,24	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,74	171	3,87	98

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yayılanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yayılma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrileme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

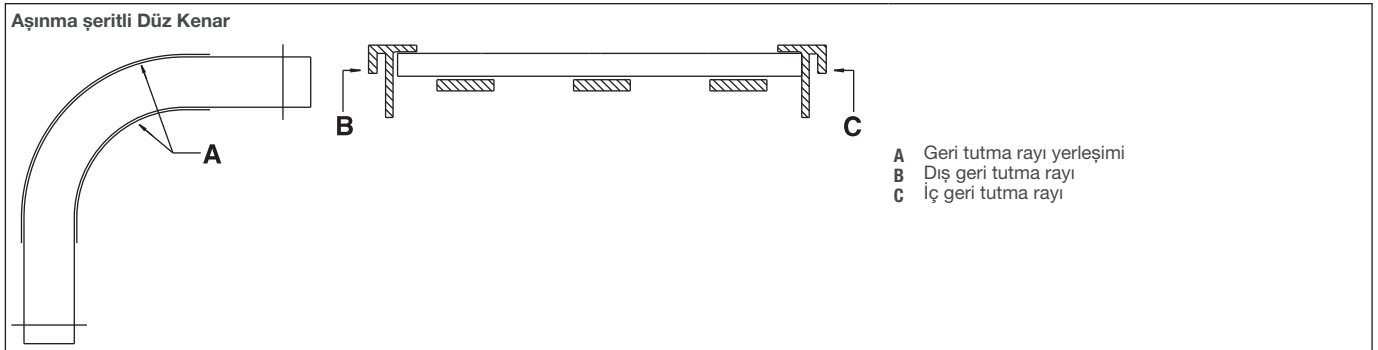


A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı				Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm	
inç	mm				
5,2	132	8	0,200	5,1	
6,5	165	10	0,158	4,0	

Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri

Intralox, bir dönüşün tamamında kesintisiz geri tutma raylarının kullanılmasını önerir. Rayları dönüşten önce 1X bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1X bant genişliği mesafesinde bitirin. Bu, hem taşımayüzü hem de geridönüş için geçerlidir. Tam taşımayüzü boyunca bantın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Bkz. *Özel Aşınma Şeritleri*.



A Geri tutma rayı yerleşimi
B Dış geri tutma rayı
C İç geri tutma rayı

Şekil 14: Seri 2700 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

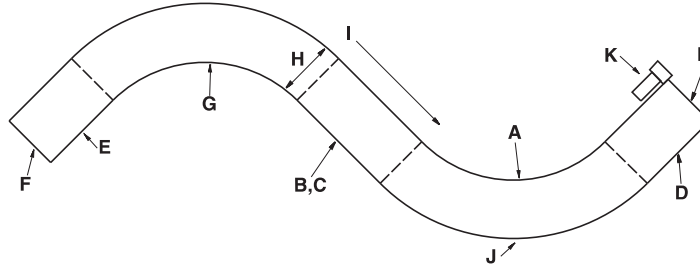
Bant Seçimi Yönergeleri

Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için *Spiral ve Radius Bantlar için Mühendislik Programı Analizi*'ne bakın.

S2700 Tasarım Kılavuzu Özeti

Daha fazla bilgi için Intralox'tan temin edebileceğiniz *Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>A Standart kenarlı S2700 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). Dar dönüş tipi için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin 1,7 katıdır.</p> <p>B Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.</p> <p>C Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.</p> <p>D Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit (1,5 m) olmalıdır. 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. <i>Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri</i>.</p> | <p>E İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (enin 1,0 katına kadar inen), dişlilerin yerine bir avara rulosu kullanılabilir.</p> <p>F boş döner şaftı</p> <p>G ilk dönüş</p> <p>H bant genişliği</p> <p>I bant hareketi</p> <p>J ikinci dönüş</p> <p>K tahrik motoru</p> <p>L tahrik mili</p> |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



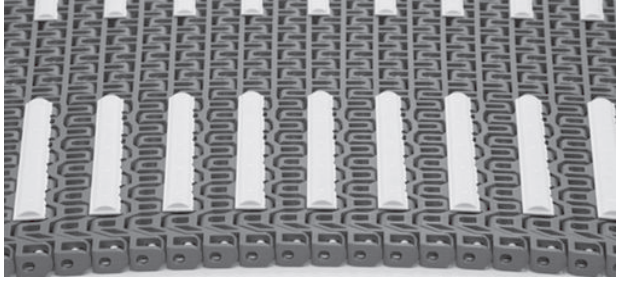
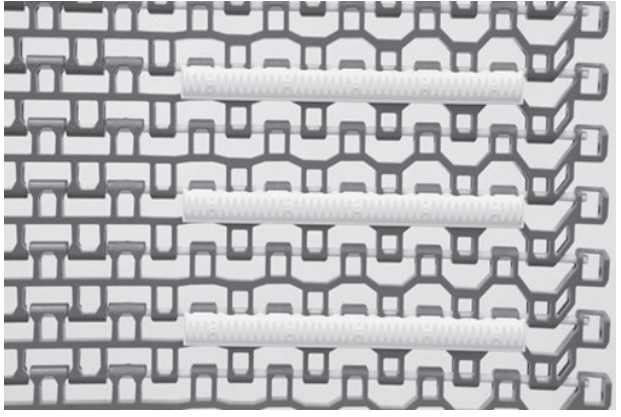
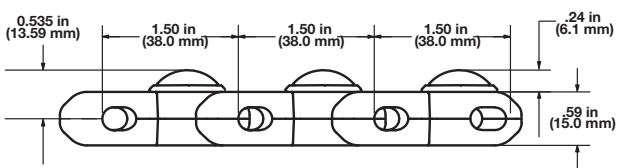
Şekil 15: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

Spiral GTech 1,6			
	inç	mm	
Hatve	1,5	38,1	
Minimum Genişlik	24	609,6	
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7	
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50		
Minimum Açık Alan	%36		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için <i>Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu</i>'ndaki <i>Güvenlik</i> bölümüne bakın. • Ekipman tasarlamaadan veya bant sipariş etmeden önce hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Bantın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur. • Sağlam kenar özelliği, bantın dış kenarına sağlamlık katar. • Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer. • Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Bant genişliğinin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır. • İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 			

Bant Bilgileri									
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,28	6,25

¹ Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Spiral GTech Rounded Friction Top

	inç	mm	
Hatve	1,5	38,1	
Minimum Genişlik	24	609,6	
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7	
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için <i>Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu</i>'ndaki <i>Güvenlik</i> bölümüne bakın. • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant. • Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin. • Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar. • Beyaz kauçuklu beyaz polipropilen veya yüksek performanslı mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. • Doğru dişli yerleşimi için sürtünme parçaları arasında en az 2,0 inç'lik (50,8 mm) boşluk olmalıdır. 			
			
			

Bant Bilgileri

Temel bant malzemesi	Temel/Sürtünme Rengi	Standart pim malzemesi Ø 0,24 inç (6,1 mm)	Bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği ²	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (ABD)	EU MC ³
Asetal	Beyaz/Beyaz	Asetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 - 150	1 - 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	• ⁴	• ⁵
Asetal	Yüksek Performanslı FT Mavi/Mavi	Asetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 ila 212	1 ila 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59 Shore A	• ⁴	• ⁵

¹ Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

² Intralox'un S2800 bandı geliştirmesinden önce USDA-FSIS Et ve Tavuk, gıdalla temas için tasarlanan kabul edilebilir yeni ürün listesinin yayınlanmasını durdurmuştur. Bu kılavuzun baskısı itibarıyla, üçüncü şahısların onayları araştırılmaktadır ancak henüz USDA-FSIS tarafından tasdik edilmemiştir.

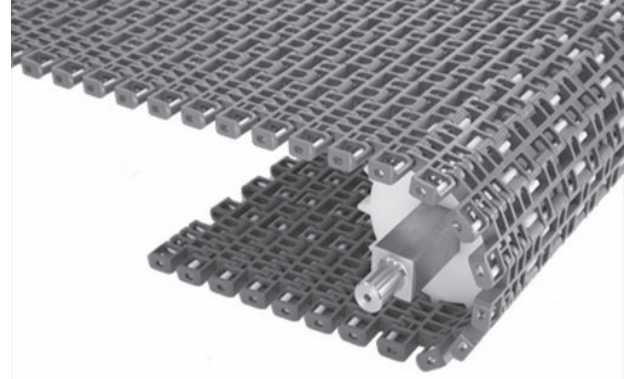
³ 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

⁴ Kısıtlamalarla FDA izini: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

⁵ Kısıtlamalarla EU izini: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

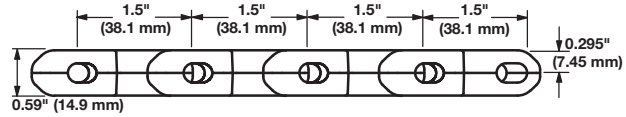
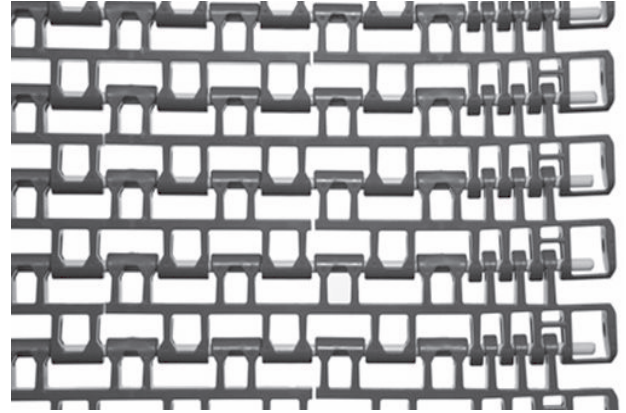
Spiral GTech 2,2 ve 3,2

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	24	609,6
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bantın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bantın dış kenarına sağlamlık katar.
- Açık Menteşe ve yuva tasarımı temizliği kolaylaştırır.
- Olağanüstü kiriş sağlamlığına sahip hafif bant, bombelenmeyi ve bükülmeyi önler.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



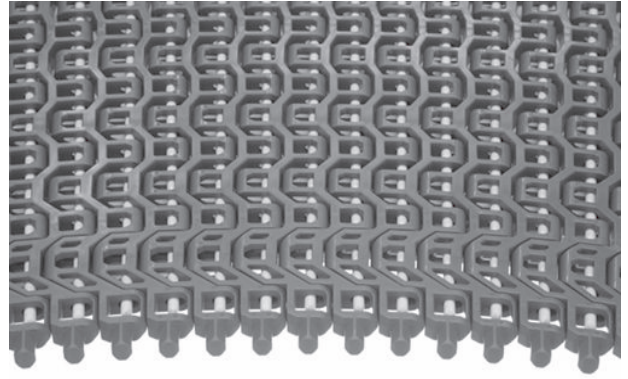
Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,27	6,3

¹ Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

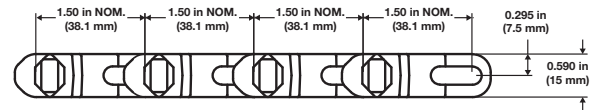
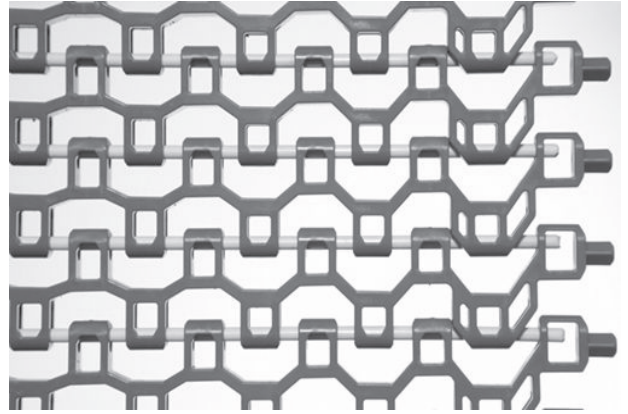
Spiral DirectDrive™

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	24	609,6
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bantın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Sağlam kenar özelliği, bantın dış kenarına sağlamlık katar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant dayanımı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,27	6,2
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,60	7,81


¹ Yayımlanan spiral bant dayanım değerleri ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

Asetal Dişliler¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Genişliği inç	Nominal Poyra Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
13 (%1,92)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	1-7/16, 1-1/2, 2	1,5; 2,5		40; 60

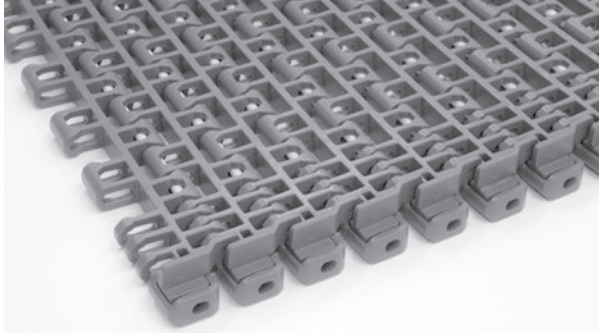

Destek Tekerleği

Mevcut Dişli Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	ABD		Metrik	
		Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60


Örtüşen Yan Korumalar


Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal
1,0	25,4	Asetal

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın giriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.


Hat Ayırıcılar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,75	19	Asetal, SELM

- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın giriş sağlamlığından ödün verilmez.
- Hat ayırıcılar, bandın genişliği boyunca 2 inç (50,8 mm) aralıklı olarak yerleştirilebilir.
- Minimum girinti gereksinimleri: Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

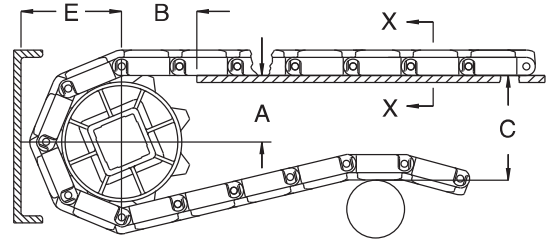

¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle A, B, C ve E boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, A boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

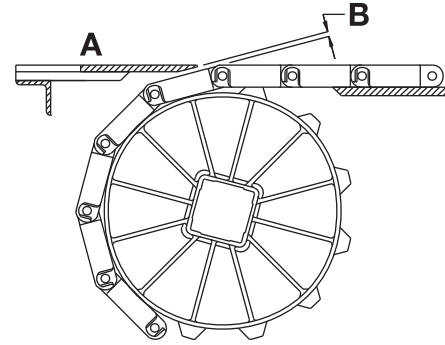
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S2800 Spiral GTech 1,6; 2,2 ve 3,2 ve DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
S2800 Spiral GTech Rounded Friction Top										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,51	165	3,74	95

Aktarma Tavası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrileme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.

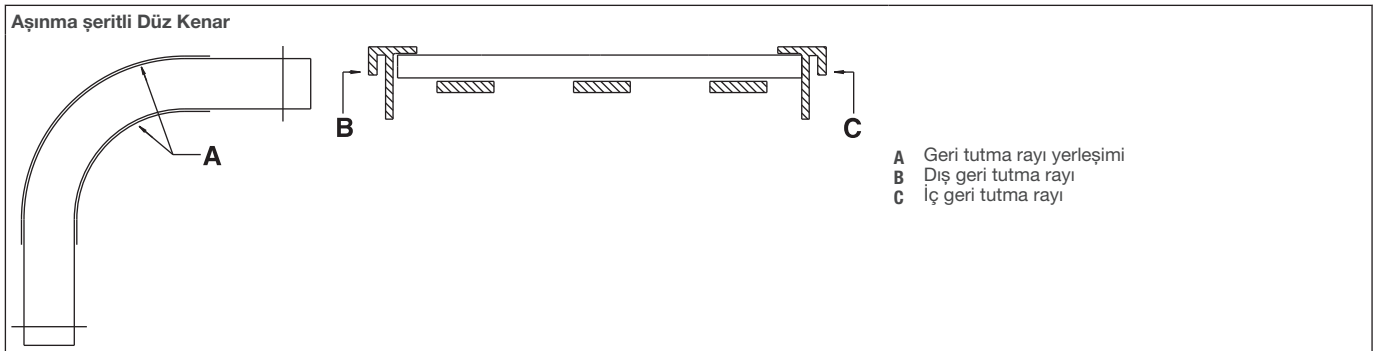


A Aktarma tavasının üst yüzeyi
B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri

Intralox, bir dönüşün tamamında kesintisiz geri tutma raylarının kullanılmasını önerir. Rayları dönüşten önce 1X bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1X bant genişliği mesafesinde bitirin. Bu, hem taşımayüzü hem de geridönüş için geçerlidir. Tam taşımayüzü boyunca bantın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Bkz. *Özel Aşınma Şeritleri*.



A Geri tutma rayı yerleşimi
B Dış geri tutma rayı
C İç geri tutma rayı

Şekil 16: Seri 2800 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

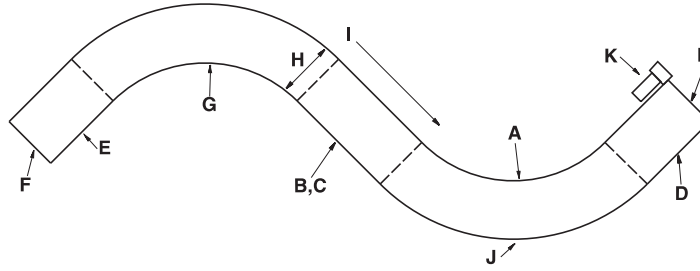
Bant Seçimi Yönergeleri

Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için *Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi*'ne bakın.

S2800 Tasarım Kılavuzu Özeti

Daha fazla bilgi için Intralox'tan temin edebileceğiniz *Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>A S2800 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 1,6 katıdır (standart kenar için iç kenardan ölçülür).</p> <p>B Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 1,6 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.</p> <p>C Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.</p> <p>D Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit (1,5 m) olmalıdır. 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. <i>Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri</i>.</p> | <p>E İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (enin 1,0 katına kadar inen), dişlilerin yerine bir avara rulosu kullanılabilir.</p> <p>F boş döner şaftı</p> <p>G ilk dönüş</p> <p>H bant genişliği</p> <p>I bant hareketi</p> <p>J ikinci dönüş</p> <p>K tahrik motoru</p> <p>L tahrik mili</p> |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



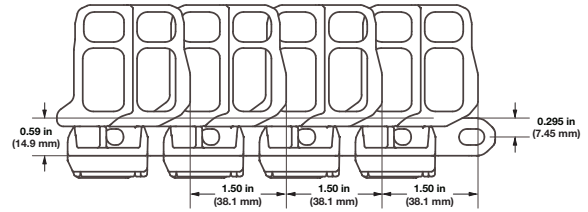
Şekil 17: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

DirectDrive™ İstifçi

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	12	304,8
Genişlik Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce **hasas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ürün yapışmaması yönünden daha iyi performans için düz yüzey kalburu olan hafif, sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttandır.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bantın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Yan plakalar kalıcı olarak takılır ve değiştirilemez.
- Patentli DirectDrive teknolojisinin kullanıldığı istifçi uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Katman aralığı: 60 mm, 80 mm veya 100 mm olarak mevcuttur.


Bant Bilgileri


Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (süreklili) ²		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb./fit ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,96	9,57

¹ Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

² Yan eğitilmiş uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.


Asetal Dişliler¹

Diş Sayısı (yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Geniliği inç	Nominal Poyra Geniliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
13 (%1,92)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	2, 1-7/16	1,5; 2,5		40; 60



Destek Tekerleği

Mevcut Dişli Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	ABD		Metrik	
		Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60

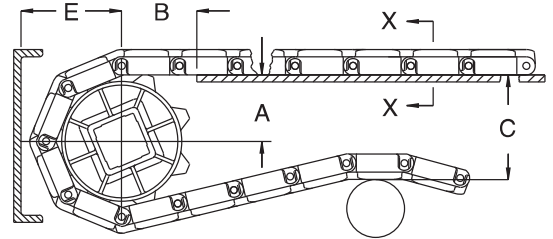


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S2850 DirectDrive İstifçi										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

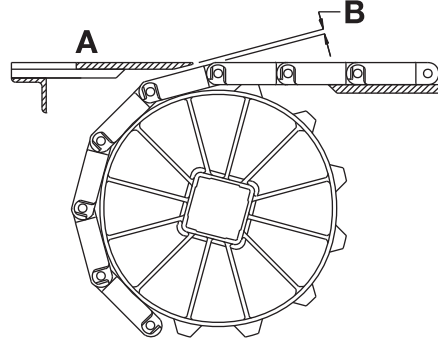
¹ Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

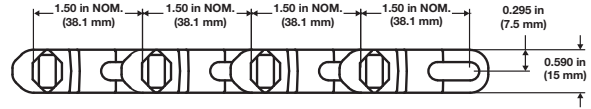
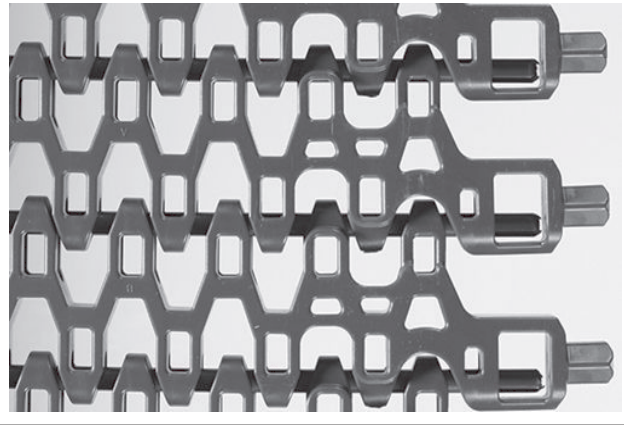
Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Spiral DirectDrive™ (DD)

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik ¹	13,5	343
Maksimum Genişlik ¹	61,7	1567
Genişlik Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan (daraltılmış)	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttandır.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

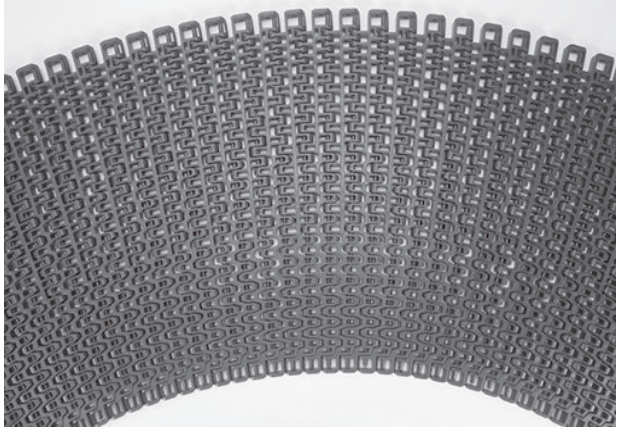
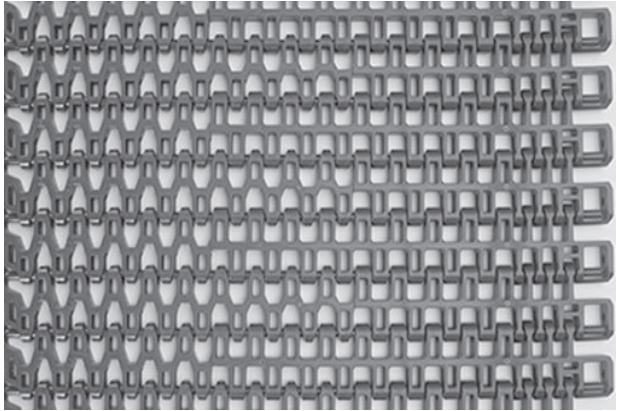
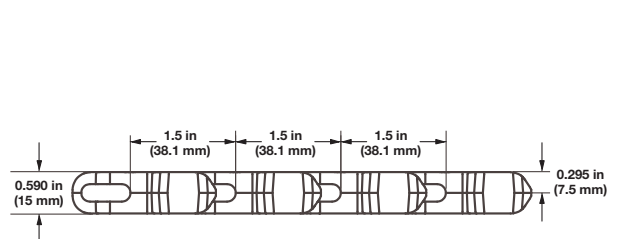

Bant Bilgileri

Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb./fit ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	2,08	10,16

¹ Genişlik boyutu, dış çıkıntısını da içerir.

² Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

Spiral 1,6

	inç	mm	
Hatve	1,5	38,1	
Minimum Genişlik ¹	13,5	343	
Maksimum Genişlik ¹	61,7	1567	
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7	
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10	
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44		
Minimum Açık Alan	%26		
Menteşe Şekli	Açık		
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli		
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız		
Ürünle İlgili Notlar			
<ul style="list-style-type: none"> • Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için <i>Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu</i>'ndaki <i>Güvenlik</i> bölümüne bakın. • Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. • Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttandır. • Bant genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur. • Sağlam kenar özelliği, bantın dış kenarına sağlamlık katar. • Kafes dostu iç kenar ve çerçeve dostu dış kenar • Artırılmış giriş rijitliği. • Ayrıntılı malzeme bilgileri <i>Bölüm 2: Ürün Serisi</i>'nin başında verilmiştir. • Metal aşınma kalıntılarından dolayı ürün kirlenmesini ortadan kaldırır. • Basit, hızlı onarımlar ve değişimler sağlar. • Bant genişliğinin 1,6 katı minimum dönüş yarıçapı (iç kenardan ölçülür) ile sürtünme tahrikli, ırgat tipi spiral uygulamaları için tasarlanmıştır. • İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. 			
			
			

Bant Bilgileri

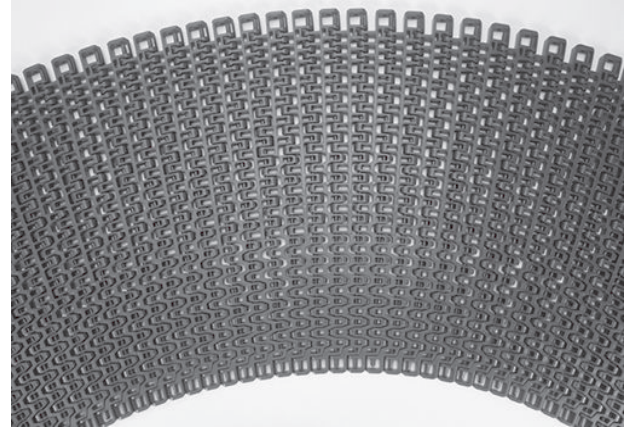
Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı ¹		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (süreklili)		Bant ağırlığı	
		lb/fit	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb./fit ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13

¹ Genişlik boyutu, dış çıkıntısını da içerir.

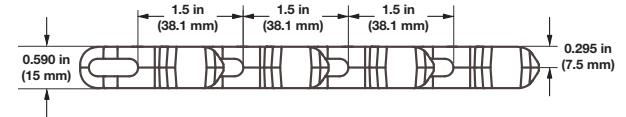
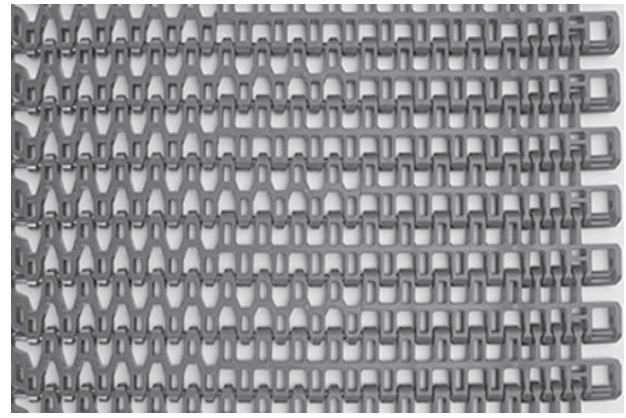
² Yayınlanan dönüşlü bant sağlamlıkları ve bunların hesaplama yöntemi, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

Spiral 2,2

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik ¹	13,5	343
Maksimum Genişlik ¹	61,7	1567
Genişlik Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Merkez/menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttandır.
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Kafes dostu iç kenar ve çerçeve dostu dış kenar.
- Artırılmış giriş rijitliği.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Metal aşınma kalıntılarında dolayı ürün kirlenmesini ortadan kaldırır.
- Basit, hızlı onarımlar ve değişimler sağlar.
- Bant genişliğinin 2,2 katı minimum dönüş yarıçapı (iç kenardan ölçülür) ile sürtünme tahrikli, ırgat tipi spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişi girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.


Bant Bilgileri


Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ²		Sıcaklık aralığı (sürekli)		Bant ağırlığı	
		lb/fit	kg/m	lb.	kg	°F	°C	lb./fit ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	744	375	170	-50 - 200	-46 - 93	1,46	7,13

¹ Genişlik boyutu, dış çıkıntısını da içerir.

² Yayınlanan dönüşlü bant sağlamlıkları ve bunların hesaplama yöntemi, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.


Asetal Dişliler¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Diş Çapı inç	Nominal Diş Çapı mm	Nominal Poyra Geniliği inç	Nominal Poyra Geniliği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
13 (%2,97)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	1-7/16 2	1,5 2,5	40 60	



Destek Tekerleği

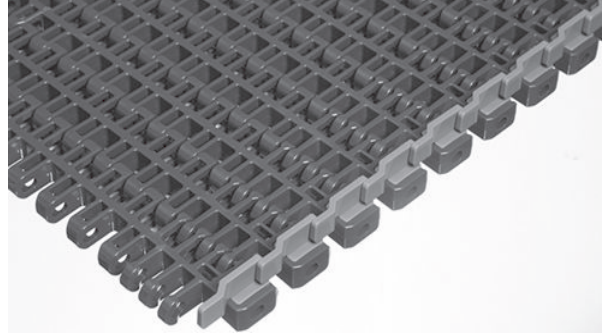
Mevcut Dişli Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	ABD		Metrik	
		Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60



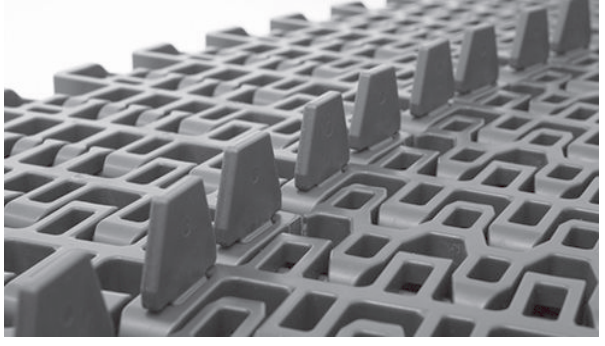
Örtüşen Yan Korumalar

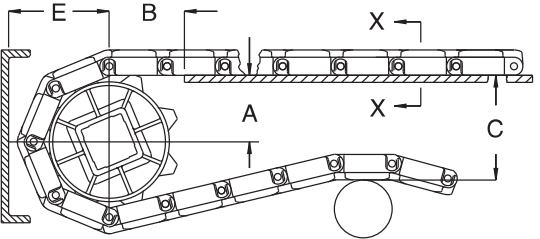
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
0,50	12,7	Asetal, Algılanabilir MX
1,0	25,4	Asetal, Algılanabilir MX

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kırış sağlamlığından ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.

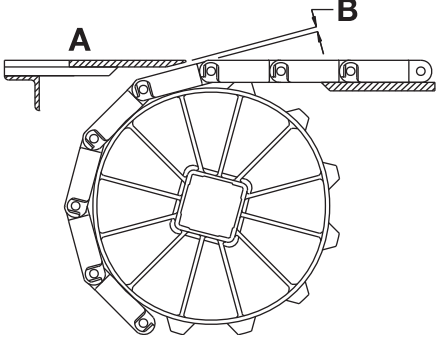


Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,75	19	Asetal, Algılanabilir MX, SELM	



Konveyör Çerçevesi Boyutları	
<p>Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle <i>A</i>, <i>B</i>, <i>C</i> ve <i>E</i> boyutları her tasarımda uygulanır.</p> <p>Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, <i>A</i> boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.</p> <p>Boyutların tam açıklamaları için bkz. <i>Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri</i>.</p>	
	
<p><i>A</i> ± 0,031 inç (1 mm) <i>C</i> ± (maks.) <i>B</i> ± 0,125 inç (3 mm) <i>E</i> ± (min.)</p>	

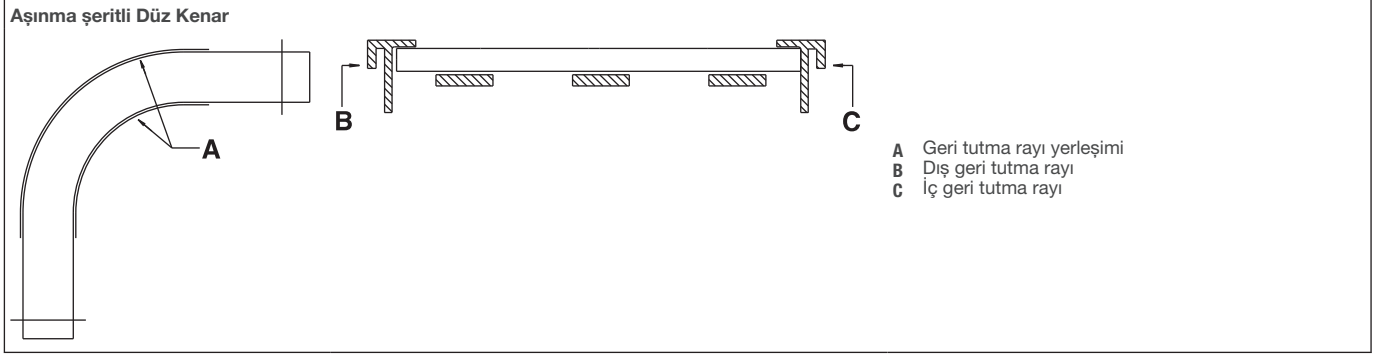
Dişli Tanımı		Diş Sayısı	A		B		C		E	
Dişli Çapı			Aralık (Altın Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm			inç	mm					
S2900 Spiral DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

Aktarma Tavası Boşluğu	
<p>Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin <i>sabit</i> bir noktayı (aktarma tavasının ucu) <i>değişken</i> boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.</p> <p>Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.</p> <p>Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.</p>	
	
<p><i>A</i> Aktarma tavasının üst yüzeyi <i>B</i> Aktarma tavası boşluğu</p>	

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Geri Tutma Rayları ve Aşınma Şeritleri

Intralox, bir dönüşün tamamında kesintisiz geri tutma raylarının kullanılmasını önerir. Rayları dönüşten önce 1X bant genişliği mesafesinde başlatın. Rayları dönüşten sonra 1X bant genişliği mesafesinde bitirin. Bu, hem taşımaz yüzü hem de geridönüş için geçerlidir. Tam taşımaz yüzü boyunca bantın her iki tarafında geri tutma raylarının kullanılması önerilir ancak bu zorunlu değildir. Bkz. *Özel Aşınma Şeritleri*.



Şekil 18: Seri 2900 düz yüzeyli dönüş için geri tutma rayları ve aşınma şeritleri

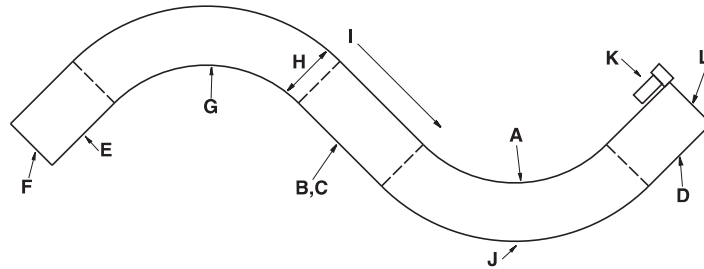
Bant Seçimi Yönergeleri

Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için *Spiral ve Radius Bantlar İçin Mühendislik Programı Analizi*'ne bakın.

S2900 Tasarım Kılavuzu Özeti

Daha fazla bilgi için Intralox'tan temin edebileceğiniz *Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

- | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>A S2900 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 1,6 katıdır (standart kenar için iç kenardan ölçülür).</p> <p>B Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 1,6 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.</p> <p>C Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.</p> <p>D Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 fit (1,5 m) olmalıdır. 5 fit (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. <i>Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri</i>.</p> | <p>E İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (enin 1,0 katına kadar inen), dişlilerin yerine bir avara rulosu kullanılabilir.</p> <p>F boş döner şaftı</p> <p>G ilk dönüş</p> <p>H bant genişliği</p> <p>I bant hareketi</p> <p>J ikinci dönüş</p> <p>K tahrik motoru</p> <p>L tahrik mili</p> |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



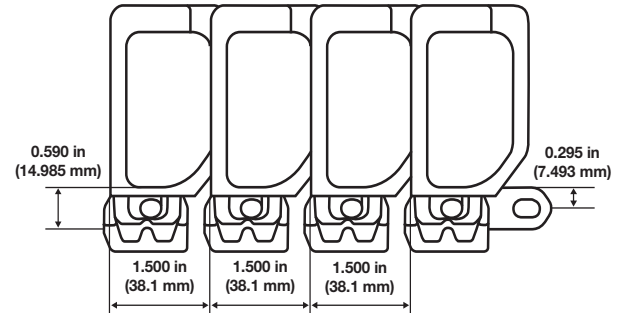
Şekil 19: Tipik çift dönüş yarıçapı düzeni

DirectDrive™ İstifçi

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik	12	304,8
Genişlik Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13,0 x 10,0
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Tahrik Yöntemi	Menteşe tahrikli	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	


Ürünle İlgili Notlar

- Bu bantta kısırtma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.
- Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.
- Ürün yapışmaması yönünden daha iyi performans için düz yüzey kalburu olan hafif, sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçin.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri *Bölüm 2: Ürün Serisi*'nin başında verilmiştir.
- Yan plakalar kalıcı olarak takılır ve değiştirilemez.
- Patentli DirectDrive teknolojisinin kullanıldığı istifçi uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Katman aralığı: 60 mm, 80 mm veya 100 mm olarak mevcuttur.


Bant Bilgileri


Bant malzemesi	Standart pim malzemesi Ø 0,240 inç (6,1 mm)	Düz bant sağlamlığı		Spiral bant sağlamlığı ¹		Sıcaklık aralığı (sürekli) ²		Bant ağırlığı	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Asetal	Asetal	1600	2381	475	215	-50 - 200	-46 - 93	2,18	10,64

¹ Yayınlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant güçlerinin doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox Spiral Mühendisine başvurun.

² Yan eğitilmiş uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.


Asetal Dişliler¹

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Poy-ra Ge-niş-li-ği inç	Nominal Poy-ra Ge-niş-li-ği mm	Mevcut Göbek Boyutları			
							ABD		Metrik	
							Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
13 (%2,97)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	1-7/16 2	1,5 2,5	40 60	



Destek Tekerleği

Mevcut Dişli Çapı		Mevcut Göbek Boyutları			
inç	mm	ABD		Metrik	
		Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60

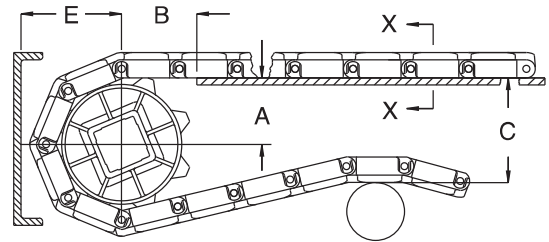


Konveyör Çerçevesi Boyutları

Tür veya yapılandırılmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle *A*, *B*, *C* ve *E* boyutları her tasarımda uygulanır.

Genel uygulamalarda ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarımının kritik olmadığı uygulamalarda, *A* boyutunu aralığın alt bölümünden seçin.

Boyutların tam açıklamaları için bkz. *Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri*.



A ± 0,031 inç (1 mm) C ± (maks.)
B ± 0,125 inç (3 mm) E ± (min.)

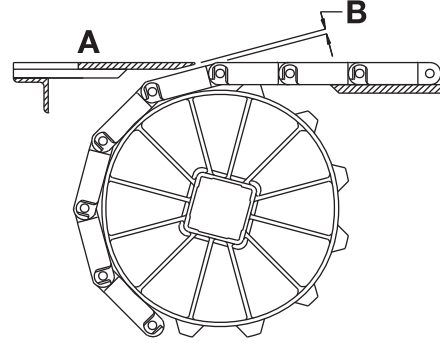
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Altta Üste)		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	mm						
S2950 DirectDrive Stacker										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

Aktarma Tavasası Boşluğu

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir bantla bir aktarma tavası arasındaki aktarım noktasında bir boşluk gereklidir. Yüzeyler arasındaki bu boşluk, bantın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin *sabit* bir noktayı (aktarma tavasının ucu) *değişken* boşluklarla aşmasına neden olur. Aşağıdaki tabloda aktarma tavası ile bant arasındaki minimum boşluk listelenmektedir. Bu ölçüm, modülün üst noktasının aktarma tavasıyla temas ettiği anda modülün alt noktasında oluşan minimum boşluktur.

Aktarma tavasının ucu ile bant arasında teması korumak gerektiğinde, aktarma tavası montaj braketini menteşeleysin. Montaj braketinin menteşelenmesi modüller geçtikçe aktarma tavasının hareket etmesini sağlar. Not: Menteşeli montaj braketleri, hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi yaratır.

Not: Aktarma tavasının üst yüzeyi, bantta ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerindedir. Aktarma tavasının üst yüzeyi, banttan ürün aktarımı için tipik olarak bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.



A Aktarma tavasının üst yüzeyi

B Aktarma tavası boşluğu

Dişli Tanımı			Boşluk	
Dişli Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,2	157	13	0,092	2,3

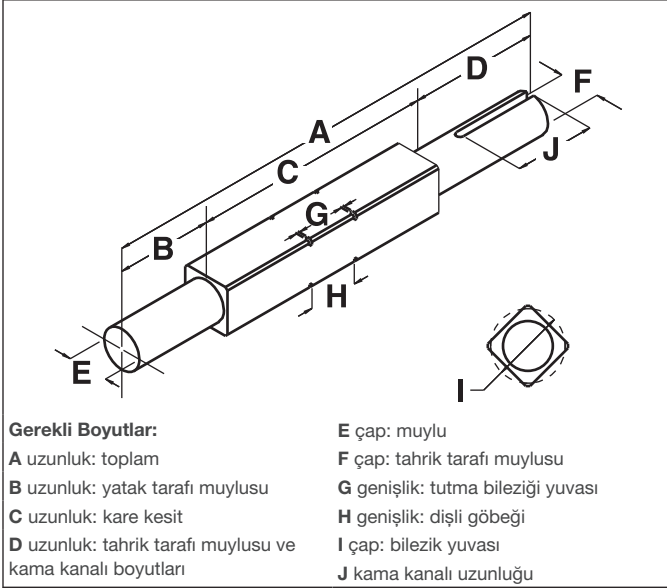
Kare Şaftlar

Müşteri Spesifikasyonlarına Göre İşlenmiş

Stok uzunluğa göre kesildikten sonra, işlenmemiş milin hassaslığı sağlamlaştırılır. Mıyullar tormalanır, ardından tutma bileziği yuvalarıyla* kama kanalları açılır ve pah kırılır. Son adım, gönderme öncesi detaylı bir kalite kontrol incelemesidir. Mil boyutlarını belirleme konusunda yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

*Mil, yüksek bant yüklerinde çalışacaksa tutma bileziği kertikleri önerilmez. Bu tip durumlarda üçgen veya parça ağır iş tutma bileziklerinin kullanılması önerilir. Tutma bileziği önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Not: Mili, delik milli bir dişli kutusunda kullanıyorsanız Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Gerekli Boyutlar:	E çap: mıyulu
A uzunluk: toplam	F çap: tahrik tarafı mıyulusu
B uzunluk: yatak tarafı mıyulusu	G genişlik: tutma bileziği yuvası
C uzunluk: kare kesit	H genişlik: dişli göbeği
D uzunluk: tahrik tarafı mıyulusu ve kama kanalı boyutları	I çap: bilezik yuvası
	J kama kanalı uzunluğu

Şekil 20: Mil boyutları

Intralox ABD Tarafından Sunulan Miller ¹ İnç Cinsinden Mil Toleransları			
Kare Boyutu	Karbon Çelik (C-1018)	Paslanmaz Çelik (303/304)	Paslanmaz Çelik (316)
0,625 inç	+0,000 ila -0,003	+0,000 ila -0,004	+0,000 ila -0,004
1 inç	+0,000 ila -0,003	+0,000 ila -0,004	+0,000 ila -0,004
1,5 inç	+0,000 ila -0,003	+0,000 ila -0,006	+0,000 ila -0,006
2,5 inç	+0,000 ila -0,004	+0,000 ila -0,008	+0,000 ila -0,008
3,5 inç ²	+0,000 ila -0,005	+0,000 ila -0,005	YOK

Intralox Avrupa Tarafından Sunulan Miller ³ İnç Cinsinden Mil Toleransları		
Kare Boyutu	Karbon Çelik (KG-37)	Paslanmaz Çelik (303/304)
25 mm	+0,000 ila -0,130	+0,000 ila -0,130
40 mm	+0,000 ila -0,160	+0,000 ila -0,160
60 mm	+0,000 ila -0,180	+0,000 ila -0,180
65 mm	+0,000 ila -0,180	+0,000 ila -0,180
90 mm	+0,000 ila -0,220	+0,000 ila -0,220

Toleranslar (aksi belirtilmedikçe)	
Toplam uzunluk	< 48 inç ±0,061 inç (< 1200 ±0,8 mm)
	> 48 inç ±0,125 inç (> 1200 ±1,2 mm)
Mıyulu çapı	-0,0005 inç/ -0,003 inç (Øh7 vlg. NEN-ISO 286-2)
Kama kanalı genişlikleri	+ 0,003 inç/ - 0,000 inç (+ 0,05/- 0,00 mm)

Yüzey Kaplamaları	
Mıyulu	63 mikroinç (1,6 mikrometre)
Diğer işlenmiş yüzeyler	125 mikroinç (3,25 mikrometre)

Kama kanalları	
ABD boyutlar	Aksi belirtilmedikçe — ABD kama kanalları paralel kare kesitli kama kanalları içindir (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Metrik boyutlar	Metrik kama kanalları yuvarlak uçlu düz, işlenmiş kamalar içindir (DIN 6885-A).

¹ Uzunluğu 12 fit'in üzerinde olan miller için Intralox'a danışın.

² 3,5 inç karbon çelik miller, korozyon direnci için nikel kaplamalı olabilir.

³ Uzunluğu 2 m üzerinde olan miller için Intralox'a danışın.

Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidsılığı

Önerilen Tutma Bileziklerini Seçme

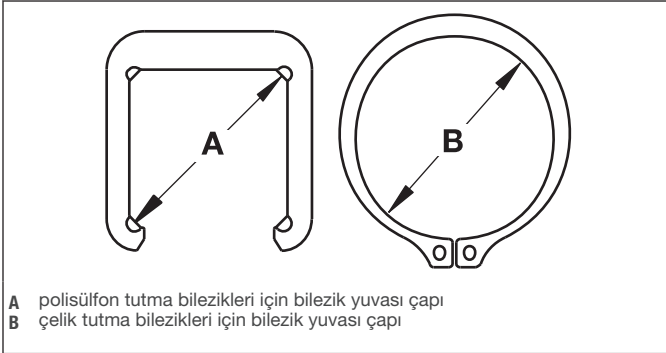
Intralox, her bir milde bir dişlinin konumunu sabitlemek için tutma bileziklerinin kullanılmasını önerir. Sabit dişli, çalışma sırasında bandın yanıl hareketini sınırlar. Birçok uygulamada, yay tipi bilezikler başarıyla kullanılır. Ancak bu bilezikler millerin köşelerinde küçük yuvalar açılmasını gerektirir. Bant yüklerinin yüksek olduğu ve mildeki gerilmenin büyük olduğu bazı uygulamalarda, gerilme yığılmaları yaratacağı için bilezik yuvalarının olması istenmez. Intralox, bu gibi durumlarda, Kendinden Ayarlı veya Parçalı Rakor bilezikler gibi yuva gerektirmeyen alternatif tutma bileziklerinin kullanılmasını önerir.

Bant çekmesiyle yataklar arası mil uzunluğunun oranı için önerilen sınırları, Çizelge 10 kullanarak belirleyin ve ardından tutma bileziği kullanılıp kullanılmayacağını belirleyin. Belirli bir mil ölçüsü ve uzunluğu için bant çekmesi (BP) gösterilen değerleri aşıyorsa milde yuva gerektirmeyen bir bilezik seçin.

Standart Tutma Bilezikleri

- Plastik tutma bilezikleri 1,5 inç ve 2,5 inç kare şaftlara uyacak ölçülerde mevcuttur.
- Plastik tutma bilezikleri polisülfondan yapılıdır.
- Polisülfonun sıcaklık aralığı: -125°F ila 300°F'dir (-98°C ila 149°C).
- Plastik tutma bilezikleri için gereken yuvalar, 1,5 inç ve 2,5 inç'lik millerde kullanılan paslanmaz çelik tutma bileziği yuvalarıyla aynıdır. Bilgi almak için paslanmaz çelik tutma bileziği bölümündeki yuva tablosuna bakın.
- Plastik tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

Plastik Tutma Bileziği Kısıtlamaları					
Tutma Bileziği Ölçüsü	Standart tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle ÇALIŞMAZ				
	Seri	Hatve Çapı		Delik Boyutu	
1,5 inç	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 inç	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40



Şekil 21: Tutma bilezikleri

- Paslanmaz çelik tutma bilezikleri 5/8 inç, 1,0 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm ve 90 mm kare şaftlara uyacak boyutlarda mevcuttur.
- Aşağıdaki MIL SPEC R-2124B özelliklerine uyacak ANSİ Tipi 3AMI bilezikler mevcuttur:

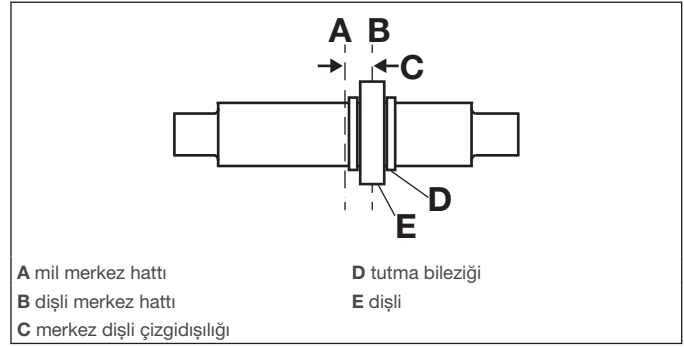
Şaft Boyutu	Tutma Bileziği Deliği ve Şev Boyutları		
	Yuva Çapı	Genişlik	Pah ¹
5/8 inç	0,762 ± 0,003 inç	0,046 + 0,003/- 0,000 inç	0,822 ± 0,010 inç
1 inç	1,219 ± 0,005 inç	0,056 + 0,004/- 0,000 inç	1,314 ± 0,010 inç
1,5 inç	1,913 ± 0,005 inç	0,086 + 0,004/- 0,000 inç	2,022 ± 0,010 inç
2,5 inç	3,287 ± 0,005 inç	0,120 + 0,004/- 0,000 inç	3,436 ± 0,010 inç
3,5 inç	4,702 ± 0,005 inç	0,120 + 0,004/- 0,000 inç	4,773 ± 0,010 inç
25 mm	30 ± 0,1 mm	2,0 + 0,15/- 0,00 mm	33 ± 0,25 mm
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	80 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	82 ± 0,25 mm
65 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	89 ± 0,25 mm
90 mm	120 ± 0,1 mm	4,5 + 0,15/- 0,00 mm	124 ± 0,25 mm

Not: Bazı durumlarda tutma bileziği yuvaların mil merkezine göre çizgidsidir. Bkz. Dişlileri Tutma

- Paslanmaz çelik tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

Paslanmaz Çelik Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Tutma bileziği ölçüsü	Paslanmaz çelik tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle çalışmaz		
	Seri	Dişli çapı ²	
1,219 inç	900	2,1	53
	1100	2,3	58

Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu



Şekil 22: Kilitli dişli konumu

Doğru merkez zincir dişlisi çizgidsılığını belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

İşlenmiş tutma bileziği yuvalarının yanlış konumlandırılmasını önlemek için merkez dişli yerleşiminin kolayca ayarlanmasını sağlayan ve mil üzerinde yuva işlenmesini gerektirmeyen Kendinden Ayarlı Tutma Bilezikleri ya da Parça Rakor Tutma Bilezikleri kullanımını değerlendirebilirsiniz.

Farklı bant tipleri birleştirildiğinde merkez dişli yerleşimi değişebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
100	çift	0	0	6	152	
	tek	0,12	3	6	152	
200	çift, tek	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	çift, tek	0,09	2,3	7,5	191	
400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Bkz. Rulo Bantlar İçin Merkez Dişli Çizgidsılığı.					
550	çift	0	0	5	127	
	tek	0,5	12,7	5	127	
560	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
800	çift, tek	0	0	6	152	

¹ S200, S400 ve S800 kalıplanmış dişlilerin yerleştirilebilmesi için mil kenarlarında pah kırılmalıdır.

² S900 2,1 inç (53 mm) ve (58 mm) dişli çaplı dişlileri sabitlemek için bir ayar vidası gerekir. Ayar vidasını dişlinin her iki tarafına yerleştirin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

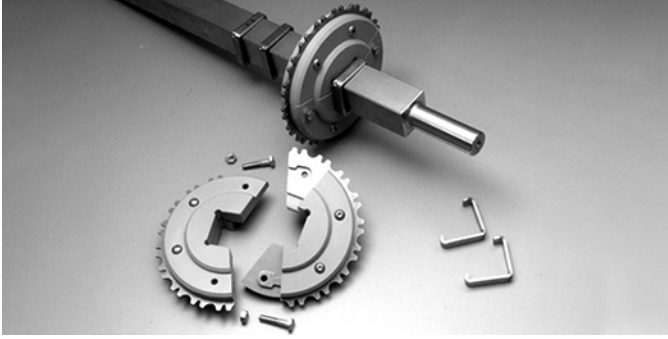
Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sa- yısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
800 Angled EZ Clean dişliler	çift, tek	0,16	4	6	152	6, 10 ve 16 dişli olan dişlilerin bant merkez hattına yerleştirilmesini sağlayan.
800 Raised Rib	çift	3	76	6	152	
	tek	0	0	6	152	
850	çift, tek	0	0	6	152	
888	Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 888 bölümüne bakın veya Intralox Müşte- ri Hizmetleri ile iletişime geçin.					
900	çift	0	0	4	102	
	tek	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Çizgidsizlik ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 900 bölü- müne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.					
1000	çift	0	0	6	152	
	tek	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density In- sert Roller	çift	1,5	38,1	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1000 High Density In- sert Roller 85 mm	çift	1,67	42,5	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1100	çift (tam)	0	0	4	102	8 ve 12 dişli olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
	tek (tam)	0,5	12,7	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı. 8 ve 12 dişli olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
	çift, tek	0,25	6,35	4	102	
1100 EZ Track dişli- leri	çift (tam)	0,19	4,8	4	102	
	tek (tam)	0,31	7,9	4	102	
	çift, tek	0,06	1,52	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı
1200				6	152	Çizgidsizlik ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1200 bölümüne bakın veya Intralox Müşte- ri Hizmetleri ile iletiş- me geçin.
1400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Çizgidsizlik ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1400 bölümüne bakın veya Intralox Müşte- ri Hizmetleri ile iletiş- me geçin.
1500				6	152	Çizgidsizlik ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1500 bölümüne bakın veya Intralox Müşte- ri Hizmetleri ile iletiş- me geçin.
1600	çift, tek	0	0	4	102	
1650	çift, tek	0,25	6,4	4	102	20 dişli olan dişlinin çizgidsizliği değeri sıfırdır.
1700	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
1750	çift	0	0	4	102	Halka sayısını belirler- ken 0,5 halkayı bıra- kın.
	tek	0,5	12,7	4	102	
1800	çift, tek	0	0	6	152	
1900				3	76	Çizgidsizlik ve halka sayısı için Kurulum Yönergeleri'ndeki Seri 1900 bölümüne bakın veya Intralox Müşte- ri Hizmetleri ile iletiş- me geçin.
2100	çift, tek	1,97	50	3,94	100	
2200	çift	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirler- ken 0,5 halkayı bıra- kın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sa- ğına doğru çizgidsizdir.
	tek	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirler- ken 0,5 halkayı bıra- kın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak

Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sa- yısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
						mil merkez hattının sa- ğına doğru çizgidsizdir.
2300	çift	0	0	6	152	
	tek	1,5	38	6	152	
2400	çift	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirler- ken 0,5 halkayı bıra- kın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının so- luna doğru çizgidsizdir.
	tek	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirler- ken 0,5 halkayı bıra- kın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sa- ğına doğru çizgidsizdir.
2600	çift, tek	0	0	8	203	
2700	çift, tek	0	0	8	203	
2800	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
4400	çift, tek	0,5	12,7	9	229	
4500	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
4500 çift dişli dişliler	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
9000	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
10000 menteşe tahriki (ter- cih edilir)	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gi- diş yönüne bakarak mil merkez hattının so- luna doğru çizgidsizdir.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gi- diş yönüne bakarak mil merkez hattının sa- ğına doğru çizgidsizdir.
10000 orta tahrik	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gi- diş yönüne bakarak mil merkez hattının sa- ğına doğru çizgidsizdir.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gi- diş yönüne bakarak mil merkez hattının so- luna doğru çizgidsizdir.
	Sı- ra ba- şına ru- lo sayı- sı					
400 Roller Top, Ang- led Roller, Transverse Roller Top	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	

Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidsizliği						
Seri	Rulo Sayı- sı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
400	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
4500	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
4550	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
7000	4'e tam bölüne- bilir	1	25,4	6	152	Rulo sayısı = inç cin- sinden bant genişliği - 1 (mm cinsinden bant genişliği/25,4 - 1)
	4'e tam bölüne- mez	0	0	6	152	
7050	8'e tam bölüne- bilir	1	25,4	6	152	
7050	8'e tam bölüne- mez	0	0	6	152	

Kendinden Ayarlı Tutma Bilezikleri

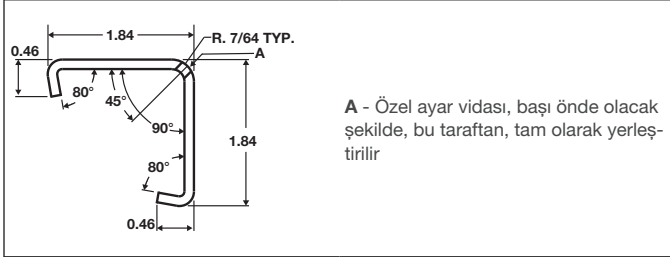
Kendinden ayarlı tutma bilezikleri 1,0 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 40 mm, 60 mm ve 65 mm millere uyacak boyutlarda mevcuttur.



Şekil 23: Kendinden ayarlı tutma bilezikleri

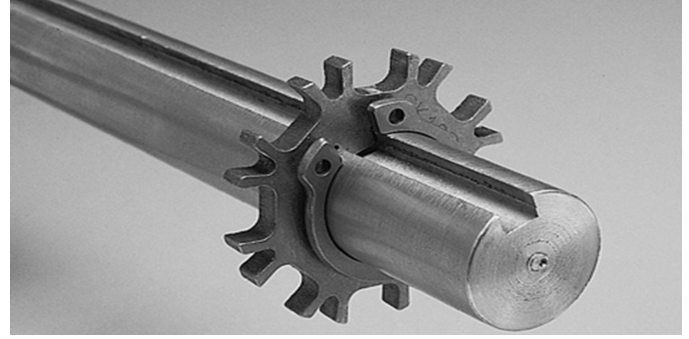
- Tutma bilezikleri korozyona dirençli 316 paslanmaz çelikten yapılıdır.
- Mil üzerinde delik açılmasına gerek yoktur ve bu tutma bileziklerinin takılması için milin çıkarılması gerekmez.
- Kendinden ayarlı tutma bilezikleri USDA-FSIS onaylıdır.
- Kendinden ayarlı tutma bilezikleri kare şaftta geçme tipi bağlantıyla yerine oturur ve çalışma sırasında tutma bileziğinden çıkmayacak benzersiz bir ayar vidasıyla yerine sabitlenir.
- Tutma bileziğinin düzgün çalışması için milin kenarlarına şev uygulanmış olması gerekir.
- Yüksek yanıl kuvvetlerin beklendiği uygulamalarda kendinden ayarlı tutma bilezikleri önerilmez.
- Kendinden ayarlı tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

Kendinden Ayarlı Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Tutma bileziği ölçüsü	Seri	Hatve çapı	
		inç	mm
1,0 inç	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



Yuvarlak Mil Tutma Bilezikleri

- Yuvarlak mil tutma bilezikleri 0,75 inç, 1,0 inç ve 25 mm yuvarlak millere uyacak boyutlarda mevcuttur.
- Tutma bilezikleri paslanmaz çelikten yapılmıştır.
- Tutma bileziklerinin sürtünmeyle yerinde durması sayesinde sabitleme için yuva gerektirmez. Yuvarlak millerde yuva açmaktan kaçınmak önemlidir. Yuvalar yorulmaya ve mil hasarına neden olur.



Şekil 24: Yuvarlak milde tutma bileziği

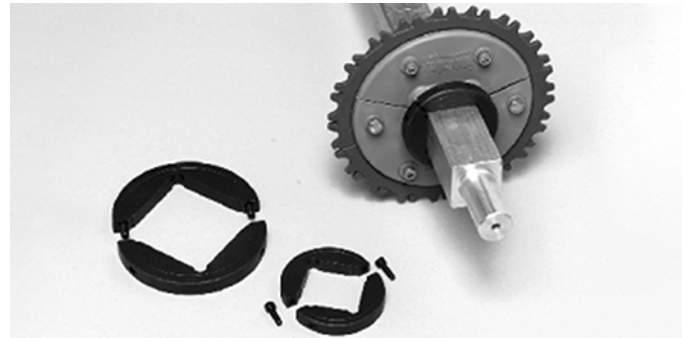
Parça Rakor Tutma Bilezikleri

Parça rakor tutma bilezikleri aşağıdaki mil ölçülerine uyacak şekilde mevcuttur:

Parça Rakor Tutma Bileziği/Mil Boyutları	
Kare şaft	Yuvarlak mil
1,5 inç	3/4 inç
2,5 inç	1 inç
40 mm	1-3/16 inç
60 mm	1-1/4 inç
	1-3/8 inç
	1-7/16 inç
	1-1/2 inç
	2 inç

- Tutma bilezikleri 304 paslanmaz çelikten imal edilir.
- Dişlilerde yüksek oranda yanıl yük olan uygulamalarda kullanılır.
- Bu tutma bileziklerinde mile şev uygulanması gerekmez ve milin çıkarılması şart değildir, bu da montaj kolaylığı sağlar.
- Parça rakor tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

Parça Rakor Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Tutma bileziği ölçüsü	Seri	Hatve çapı	
		inç	mm
1,5 inç ve 40 mm	400	4,0	102
	900	3,1	79
	900	3,5	89
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1100	3,5	89
2,5 inç ve 60 mm	1600	3,2	81
	400	5,2	132
	1000	4,6	117
	1100	4,6	117
	1400	4,9	124
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

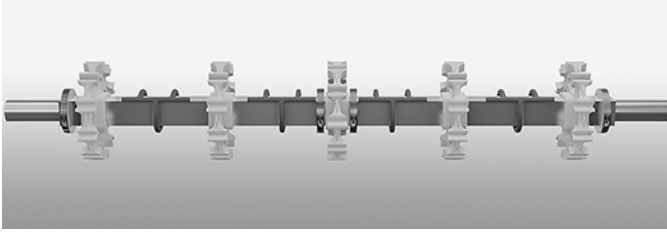


Şekil 25: Parça rakor tutma bilezikleri

Dişli Ara Parçaları

Önerilen konumlarda dişli ara parçaları ve tutma bileziklerinin kullanılması dişli kayması ve bant sürüklenmesiyle ilgili sorunları önler. Intralox, uygulamanız için dişliler, ara parçalar ve tutma bileziklerini de içeren bir tahrik yapılandırması önerebilir ve Intralox™

FoodSafe® modüler plastik bantlarla kullanılmak üzere konveyörler tasarlamaya yönelik ayrıntılı yönergeler sağlayabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 26: Dişliler ve tutma bilezikleriyle kare mil üzerindeki dişli ara parçaları

Nominal Dişli Ara Parçası Genişliği		Dişli Ara Parçası ¹			
		ABD		Metrik	
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40
3,0	76		1,5		40
3,5	89		1,5		40
4,0	102		1,5		40
5,0	127		1,5		40

Yuvarlak Göbek Adaptörler

Dişli ara parçaları 1,5 inç kare göbekli dişlileri 1 inç çapında millerde kullanılmak amacıyla adaptör olarak kullanılır. Bunlar yalnızca hafif yüklü bantlar veya en çok 18 inç'e (460 mm) kadar dar bant genişlikleri için önerilir.

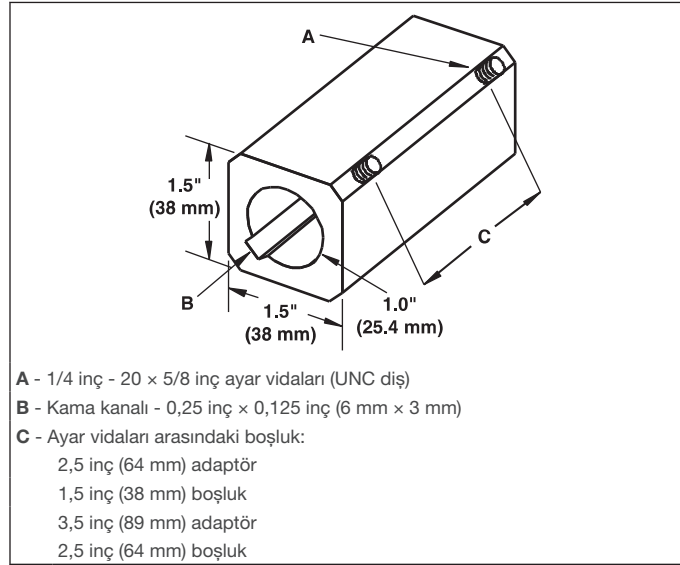
Adaptörler dayanım ve kimyasal direnç için cam dolgulu polipropilenden yapılıdır. Ancak, bu adaptörler parça dişliler veya aşınmaya dayanıklı dişlilerle kullanılamaz.

2,5 inç (64 mm) ve 3,5 inç (89 mm) uzunluğunda iki adaptör ölçüsü mevcuttur. Adaptörler üzerinde dişlileri tutmak ve merkez dişliye mile kilitlemek için ayar vidaları sağlanmıştır. 3,5 inç (89 mm) adaptörde çeşitli genişliklerde göbekler yerleştirilmesi için üçüncü bir vida dişli açılmış delik bulunur. Belli bir dişli göbeği genişliğiyle hangi adaptörün kullanılacağını belirlemek için aşağıdaki *Yuvarlak Göbek Adaptör Seçimi Tablosu*'na bakın.

Belirli dişli göbeği genişliği/adaptör ölçüsü kombinasyonları için her adaptöre birden fazla dişli yerleştirilebilir. Daha fazla bilgi için aşağıdaki *Yuvarlak Göbek Adaptör Seçimi Tablosu*'ndaki dişliler/adaptör sütununa bakın.

2,5 inç (64 mm) adaptörün tork sınırı 875 inç-lb (10.000 mm-kg) olur. 3,5 inç (89 mm) adaptörün sınırı 1200 inç-lb (13.800 mm-kg) olur. Çalışma sıcaklığı sınırları 45°F (7°C) ile 120°F (50°C) arasındadır.

Yuvarlak göbek adaptörlerinin parça dişliler veya aşınmaya dayanıklı dişlilerle kullanılması önerilmez.



- A** - 1/4 inç - 20 x 5/8 inç ayar vidaları (UNC diş)
B - Kama kanalı - 0,25 inç x 0,125 inç (6 mm x 3 mm)
C - Ayar vidaları arasındaki boşluk:
 2,5 inç (64 mm) adaptör
 1,5 inç (38 mm) boşluk
 3,5 inç (89 mm) adaptör
 2,5 inç (64 mm) boşluk

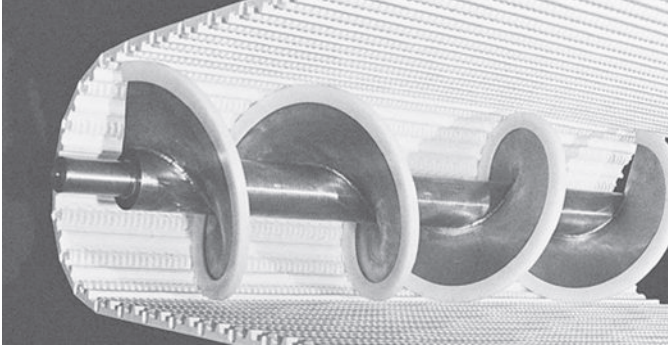
Şekil 27: Yuvarlak göbek adaptör

Yuvarlak Göbek Adaptör Seçimi Tablosu ²							
Dişli Göbeği Genişlikleri		Merkez Kilitli Dişli			Gezen Dişliler		
		Adaptör Boyutları		Dişliler/ Adaptör	Adaptör Boyutları		Dişliler/ Adaptör
inç	mm	inç	mm		inç	mm	
0,75	19	2,5	64	2	2,5	64	1
1,00	25	2,5	64	1	3,5	89	1
1,25	32	3,5	89	2	3,5	89	1
1,50	38	2,5	64	1	3,5	89	1
2,50	64	3,5	89	1	3,5	89	1

¹ Stoktaki malzemeler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Merkez dişlileri adaptörlere kilitlemek için ara parça gerekebilir.

Merdane Avareleri



Tahrik ucu milinin ve dişlilerin temiz tutulması gereken uygulamalarda Intralox merdaneler kullanılabilir. Merdanenin eğri, kanatlı yüzeyleri bant merkezindeki kalıntıları yere veya çöp kutusuna dökülecekleri kenarlara doğru yönlendirir.

Intralox iki nominal çapta merdane sunmaktadır: 6 inç (152 mm) ve 9 inç (229 mm). Kanat hatvesi, yani kanadın tam bir turda kat etmesi gereken aksel süpürme mesafesi de sırasıyla 6 inç (152 mm) ve 9 inç'tir (229 mm). Yivli tambur da bandın boşta olan ucunu desteklediğinden, her nominal çap düzgün bant desteği sağlayacak şekilde bir minimum merdane uzunluğuna sahip olur. Çok dar bantlar veya fazladan destek için çift kanatlı merdane mevcuttur. Tüm merdaneler 2,5 inç (63,5 mm) çapında yuvarlak mile monte edilir. Maksimum muylu çapı 2,5 inç (63,5 mm) ve minimum muylu uzunluğu 2 inç'tir (50,8 mm).

Merdane Boyutları							
Nominal Çap		Gerçek Çap		Minimum Çift Kanatlı Merdane Uzunluğu (muylular hariç)		Minimum Çift Kanatlı Merdane Uzunluğu (muylular hariç)	
inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Intralox merdaneler karbon ve paslanmaz çelik malzemelerden üretilir. Karbon çelik merdaneler koruma amacıyla verniklenmiş veya boyanmıştır. Tüm merdanelerde kanat kenarlarına ekli olarak UHMW aşınma şeridi bölümü vardır. USDA-FSIS uygulamaları için cilalı kaynak uçları olan paslanmaz çelik merdaneler mevcuttur.

Aşırı miktarda kalıntının dişli performansını azaltabileceği veya bantta zarar verebileceği uygulamalarda Intralox merdaneleri kullanılabilir.

Sarmal avare merdane montajını konveyör çerçevesine merdanenin merkezindeki (sol ve sağ kanatların karşılaştığı yer) V şekli, bant hareketinin yönünü işaret edecek şekilde konumlandırın. Her iki tarafta eşit gerilim olması için varsa mil ağırlık gergisini ayarlayın.

Merdane Özellikleri	Kanat Malzemesi		
	Karbon Çelik	Paslanmaz Çelik	Paslanmaz Çelik USDA-FSIS
6 inç (152 mm) merdane boyutu	•	•	•
9 inç (229 mm) merdane boyutu	•	•	•
Aralıklı kaynaklar	•	•	
Sürekli, cilalı kaynaklar			•
UHMW kanat kenarı	•	•	•
Primer gri boya	•		

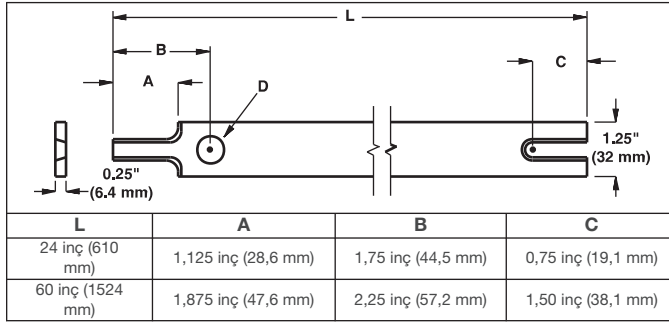
Intralox merdanelerde yerleşik izleme özelliği yoktur. Avare tarafta yandan monte aşınma şeritleri kullanılması gerekli olabilir.

Aşınma şeritleri

Düz Aşınma Şeritleri

Standart düz aşınma şeritleri UHMW ve Nylatron (Molibden dolgulu naylon) seçenekleriyle mevcuttur. UHMW aşınma şeritleri 0,25 inç (6 mm) kalınlığında \times 1,25 inç (32 mm) genişliğinde \times 120 inç (3048 mm) uzunluğundadır. Nylatron aşınma şeritleri 0,125 inç (3 mm) kalınlığında \times 1,25 inç (32 mm) genişliğinde \times 48 inç (1219 mm) uzunluğundadır. UHMW aşınma şeritleri, doğrudan gıda ile temas edebilecek şekilde FDA ve USDA-FSIS uyumludur. Nylatron aşınma şeritleri FDA veya USDA-FSIS tarafından gıda uygulamaları için onaylanmamıştır.

İç içe geçmeli düz aşınma şeritleri çentikli bir uç tasarımına sahiptir, bu tasarım kesintisiz destek için bölümleri çakıştırır. UHMW aşınma şeritleri 24 inç (610 mm) ve 60 inç (1524 mm) uzunluğundadır. Sabitleyiciler verilir.

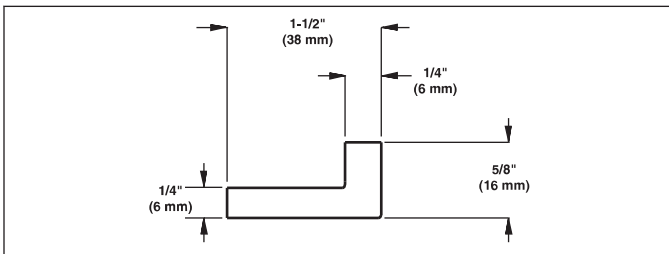


Şekil 28: İç içe geçmeli ek aşınma şeritleri

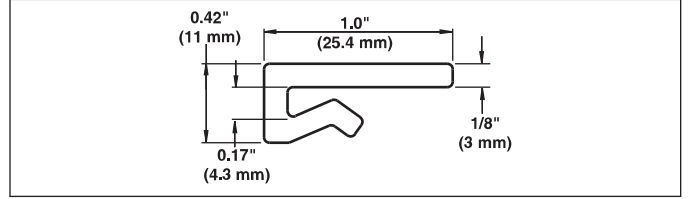
Açılı ve Takmalı Aşınma Şeritleri

Intralox çeşitli açılı ve takmalı aşınma şeritleri de sunar. Tüm takmalı aşınma şeridi tipleri 120 inç (3048 mm) uzunluğundadır. Bu aşınma şeritleri sabitleyiciler olmadan konveyorun çerçevesine doğrudan takılacak şekilde tasarlanmıştır.

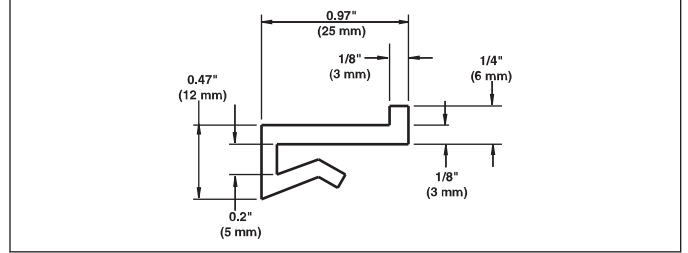
- Yeni uygulamalarda, taşıyıcılar ve geridönüşler için geniş yüzey alanlı düz aşınma şeritleri kullanın.
- Takmalı aşınma şeritlerini yalnızca hafif yüklü değiştirme uygulamaları için veya konseptleri ispatlamak için kullanın. Takmalı aşınma şeritlerinin normal üretimde kullanılması önerilmez.
- Uygulamaya özgü bilgiler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



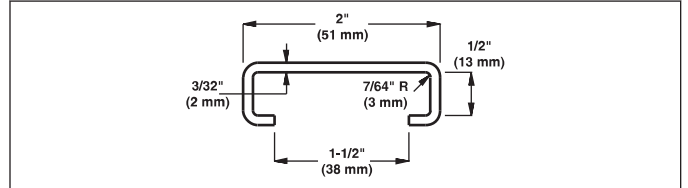
Şekil 29: Standart açılı UHMW aşınma şeritleri (B6XX21IXXWMV)



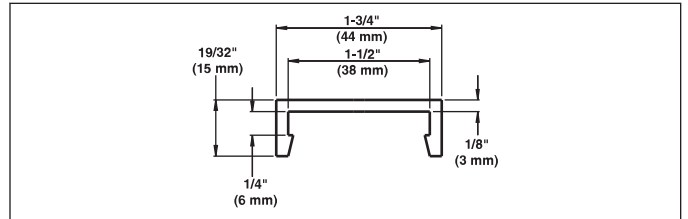
Şekil 30: Takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX25IXXWMV)



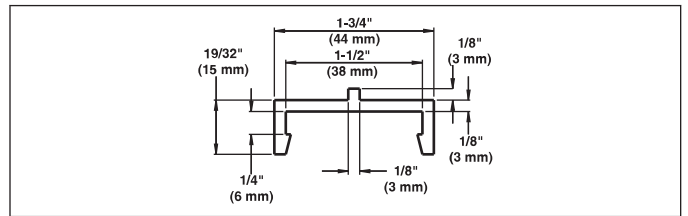
Şekil 31: Ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX26IXXWMV)



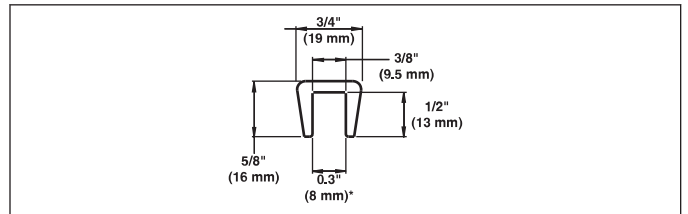
Şekil 32: Kılavuz rayı oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX27IXXWMV)



Şekil 33: Çengelli takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX23IXXWMV)

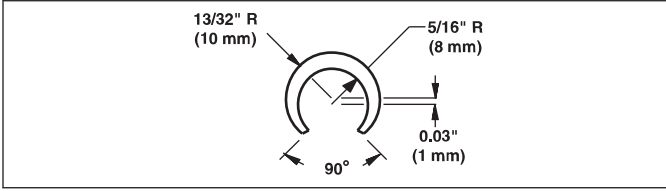


Şekil 34: Çengelli ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX24IXXWMV)



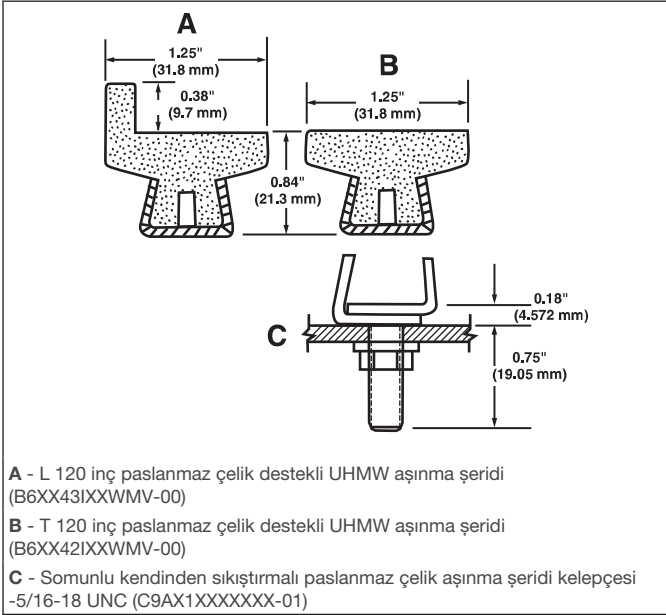
*min. (toe açısı)

Şekil 35: Standart çubuk oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX28IXXWMV)



Şekil 36: Tam yuvarlak oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX29IXXWMV)

Paslanmaz Çelik Destekli UHMW Aşınma Şeridi



A - L 120 inç paslanmaz çelik destekli UHMW aşınma şeridi (B6XX43IXXWMV-00)
B - T 120 inç paslanmaz çelik destekli UHMW aşınma şeridi (B6XX42IXXWMV-00)
C - Somunlu kendinden sıkıştırılmalı paslanmaz çelik aşınma şeridi kelepçesi -5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXXX-01)

Şekil 37: Paslanmaz çelik destekli UHMW aşınma şeritleri

- Paslanmaz çelik destekli Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) aşınma şeridi, çapraz elemanları olan herhangi bir çerçevede katı bant taşımaz yüzü yüzeyi oluşturmak için kullanılabilir.
- Paslanmaz çelik destekli UHMW aşınma şeridi, çapraz elemanlara vidalı, kendinden sıkıştırılmalı paslanmaz çelik bir kelepçeyle monte edilir (vidalı, kendinden sıkıştırılmalı paslanmaz çelik kelepçe ayrıca satılır).
- Paralel, V tipi veya diğer düzenlerde takılabilir.
- 160°F'ye (71°C) kadar sıcaklıkların söz konusu olduğu uygulamalar için önerilir.
- İki profil seçeneği mevcuttur: Düz aşınma şeridi ("T") ve "L" aşınma şeridi.
- 120 inç (3048 mm) uzunlukta mevcuttur.
- Aşınma şeritlerini takarken termal genleşme ve büzülme payı bırakın.
- Aşınma şeridinin öndeki kenarlarını daima şevlendirin veya aşağı doğru bükün.

Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) Basınca Hassas Bant

Intralox, Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı (UHMW) kendiliğinden yapışan aşınma şeridi bandını 54 fit'lik (16,5 m) rulolar halinde sunar. Bu bant, çelik aşınma şeritlerinin, düşük sürtünme Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı (U.H.M.W.) aşınma şeridine hızlı ve kolay dönüşümü için kullanılabilir. 1 inç (25,4 mm) genişliğinde ve 2 inç (50,8 mm) genişliğinde bant 0,010 inç (0,25 mm) ve 0,030 inç (0,76 mm) kalınlığında mevcuttur.

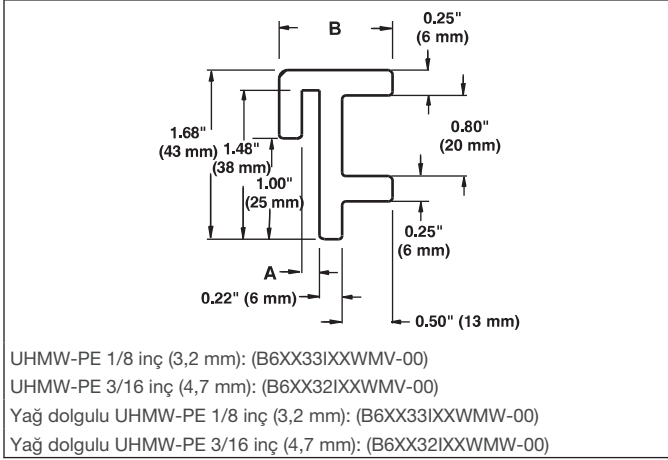
Not: UHMW basınca hassas bant yalnızca hafif uygulamalarda ve geçici çözümlerde kullanılmalıdır.

Özel Aşınma Şeritleri

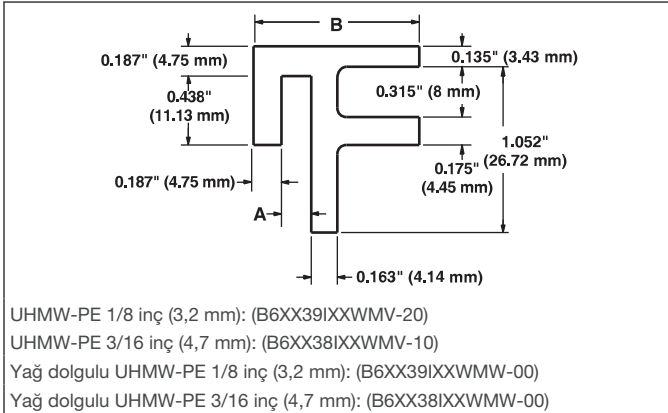
Radius Bant Aşınma Şeritleri

Radius bant aşınma şeritlerinin tümü, doğal UHMW-PE ve kendinden yağlamalı, gri, yağ dolgulı UHMW-PE seçenekleriyle mevcuttur. Açılı ve merkez ray aşınma şeritlerinde EZ Clean tasarımı kullanılır. Tüm aşınma şeritleri 1/8 inç (3,2 mm) veya 3/16 inç (4,7 mm) ölçülerde bulunur. S2400, yalnızca UHMW-PE olarak mevcuttur.

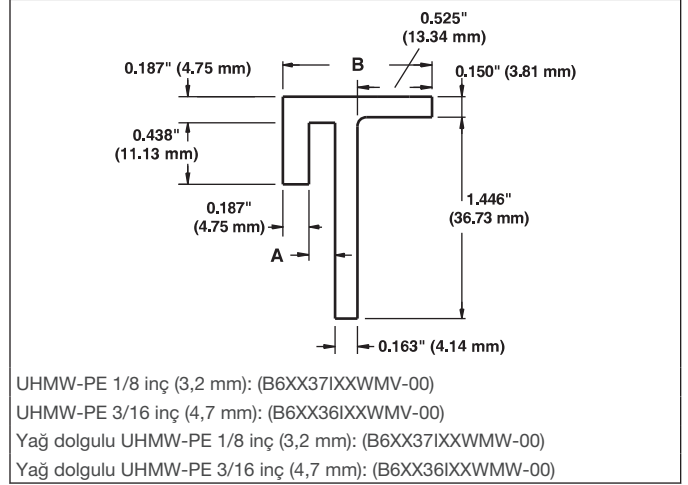
Aşınma şeridi ölçüleri ve parça numaraları için aşağıdaki şekillere bakın. Aşınma Şeridi A ölçüleri için *Aşınma Şeridi Ölçüleri* tablosuna bakın.



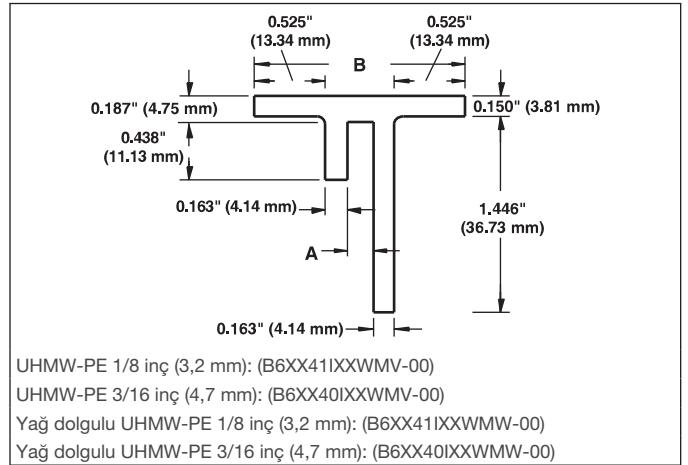
Şekil 38: Standart kenar geri tutma aşınma şeritleri



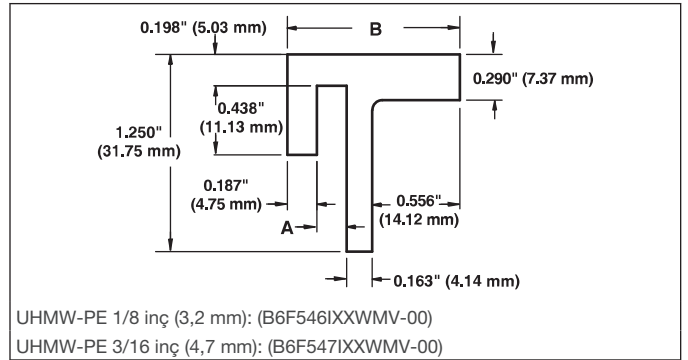
Şekil 39: Askılı kenar, geri tutma aşınma şeritleri



Şekil 40: Açılı geri tutma aşınma şeritleri



Şekil 41: Merkez ray geri tutma aşınma şeritleri

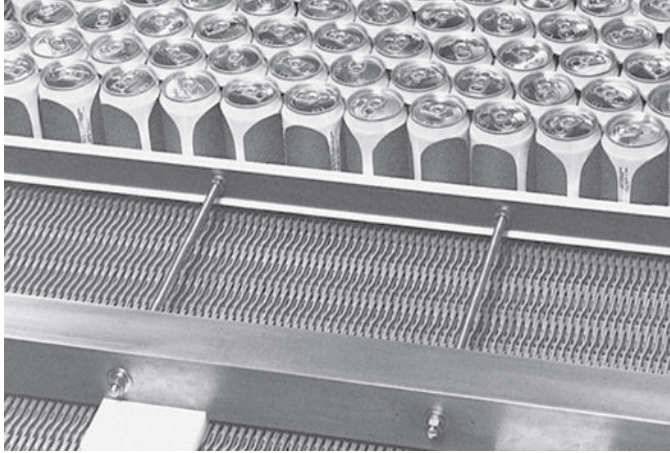


Şekil 42: Seri 2400 geri tutma kılavuzu aşınma şeritleri

Aşınma Şeridi Ölçüleri			
		A Ölçüsü (nominal)	
		1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri	3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri
B	standart kenar	1,00 inç (25,4 mm)	1,13 inç (29 mm)
	askılı kenar	1,00 inç (25,4 mm)	1,06 inç (27 mm)
	açı	1,00 inç (25,4 mm)	1,06 inç (27 mm)
	merkez ray	1,56 inç (40 mm)	1,56 inç (40 mm)
	S2400 Geri Tutma Kılavuzu	1,03 inç (26 mm)	1,09 inç (28 mm)

İtme Kolları

Biriktirme tablaları genellikle meşrubat sektöründe kullanılır ve bazı işlem sonrası makineleri ürün akışını kestiğinde de işlem öncesi üretim makinelerinin sürekli ve ekonomik olarak çalışmasına olanak tanır. Bu tablalar, akım sorunu giderilene dek ürün taşmasını absorbe etmek için tampon görevi görür. İtme kolunun ana işlevi ürünün son birkaç sırasını biriktirme tablasından, aktarma tavası kısmını geçirip birincil konveyörü hatlarına taşımaktır. İtme kolları, Yükseltilmiş Nervürlü tip bant kullanması gereken biriktirme tablasının üzerine yerleşir (S100, S400 ve S900).



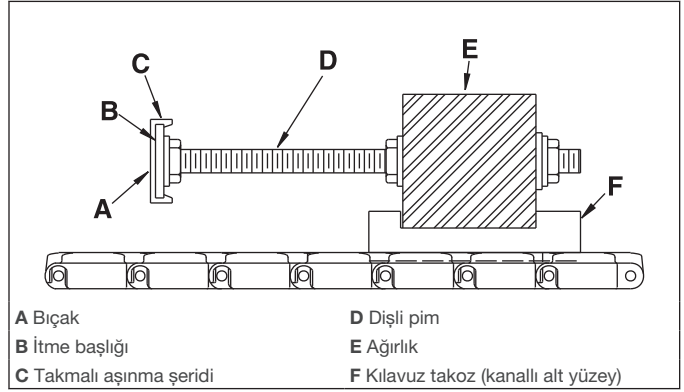
Şekil 43: İtme kolu yan görünümü

Kol, çeşitli kanallı UHMW kılavuz pabuçlar üzerinde sürülen 2,5 inç (63,5 mm) kare paslanmaz veya karbon çelik şafttır. Takozlar alt kısımda, bandın nervürleriyle örgü oluşturacak ve kolun bandın gidiş yönüne dik şekilde hizada kalmasını sağlayacak biçimde kertiklidir. Takozlar, itme kolunun tüm ağırlığını taşır. Dolayısıyla pabuçların tam altına, bandı desteklemek üzere aşınma şeritlerinin yerleştirilmesi önerilir.

İtme işini gerçekte itme kolunun bıçağı yapar. Uzunluğu 24 inç ile 120 inç (610 mm ile 3048 mm) arasında olabilir ve ürüne zarar veya hasar gelmemesi için Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) aşınma şeridi ile kaplanmış sert bir çelik çubuktan oluşur. Bıçak, vidalı çelik çubuklar tarafından ağırlıklandırılmış milden, çizgidsılık miktarının özel ihtiyaçlara göre ayarlanabileceği şekilde uzaklaştırılır.

Intralox, -100°F (-73°C) - 180°F (82°C) arasındaki işlem sıcaklığı sınırlarında UHMW aktarma tavalarının kullanılmasını önerir.

Aktarma Tavaları

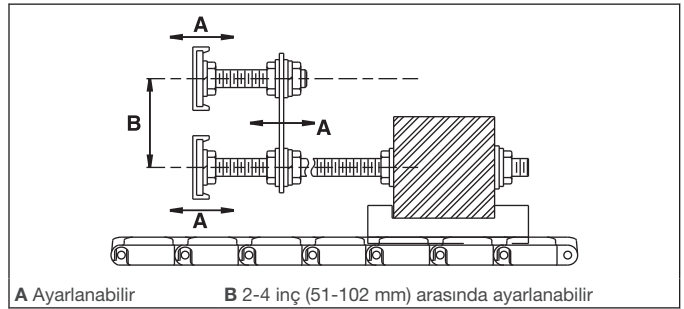


Şekil 44: İtme kolu kurma

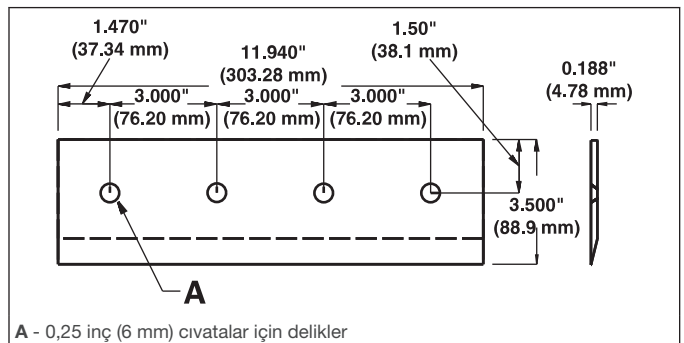
Uzun veya konturlu ürünler için çift bıçaklı itme kolu da mevcuttur. Bu ayarın üst bıçağı yukarı ve aşağı ayarlanabilir ve alt bıçağı geçecek şekilde uzatılabilir veya daha da geri çekilebilir.

İtme kolunun ayarlanması şu faktörlere bağlıdır: 1) Cihazın, itme kolunun ileri gidişini sınırlandıracak şekilde yerleştirilmesi ve 2) Taşınmakta olan ürünün ölçüleri. Standart çizgidsılık yaklaşık olarak, kullanılacak taraklı plakanın uzunluğuna eşittir:

- S100: 5,75 inç (146 mm)
- S400: 7,5 inç (191 mm)
- S900: 6,5 inç (165 mm)



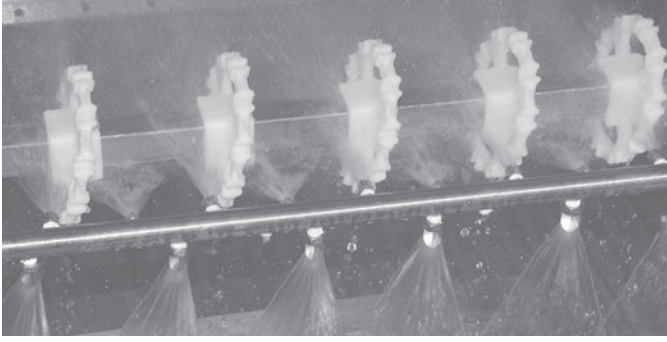
Şekil 45: Çift bıçaklı itme kolu kurma



Şekil 46: Aktarma tavaları

EZ Clean™ In Place (CIP) Sistemi

Birçok konveyörle uyumlu olan EZ CIP sistemi, bantları hızlı, etkili ve tutarlı şekilde temizler ve su kullanımını en aza indirir.



CIP sisteminde, kirliliği uzaklaştırmayı hızlandırmak için en uygun şekilde konumlandırılan ve özel bir püskürtme yapısıyla tasarlanmış olan bir püskürtme barı bulunur. Püskürtme yapısı, bandın alt tarafının, dişlilerin ve milin detaylı temizliğini sağlayacak şekilde tasarlanmıştır. Sistem, konveyör milinin arkasındaki konveyör çerçevesine monte edilir ve banda üç farklı konumdan püskürtme yapar. Fan hortum ağızlığı, bandın dişliler etrafındaki gidiş sırasında milin altındaki ve üstündeki açık bant menteşelerine püskürtme yapar. Yüksek çarpma dirençli nozüller, EZ Clean bantlarında yerleşik

olan kir yönlendirme etkisini en üst düzeye çıkarmak için bandın alt tarafına, bant tahrik sürgüleri boyunca püskürtme yapar. Angled EZ Clean dişlilerle birlikte kullanıldığında temizleme daha da iyileşir. Bu sistem, tahrik tarafına veya avare tarafa kurulabilir ancak tahrik tarafı tercih edilir. Sistem 303/304 paslanmaz çelikten yapılmıştır ve yüksek derecede parlatılmış yüzeyleri vardır. Sistem girişinde önerilen minimum su basıncı 150 PSI'dır (10 bar).



Gerit Tutma Ruloları

Gerit tutma rulosu aksamı, geniş yükseltme konveyörlerinde gerit tutma takozlarının veya raylarının yerine kullanılabilir. Tipik yükseltme konveyörlerinde, kanatlar bandın ortasında çentiğe sahiptir. Böylece bandı konveyör çerçevesi üzerinde tutmak için gerit tutma rayı veya takozu kullanılabilir. Bu takozlarda ürün kaybı veya hasarı olması kaçınılmaz bir yan etkidir.

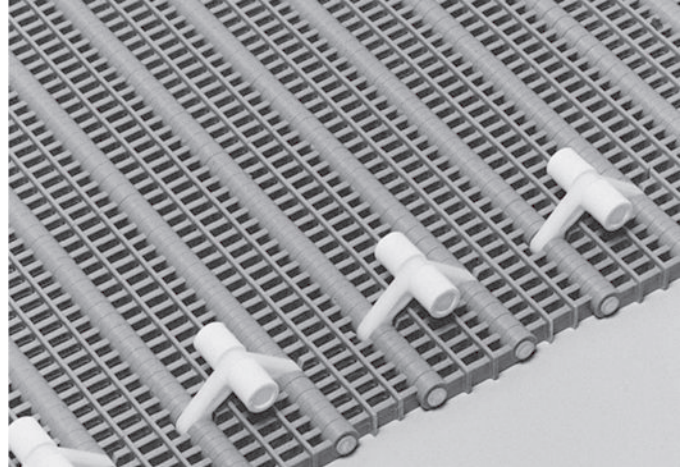
Standart rulo montajlarında polipropilen rulolar ve çubuklarla birlikte asetalden yapılmış bir askı vardır ve şu bant şekilleri için mevcuttur:

- Seri 200** — Flush Grid, Open Grid, Open Hinge, Flat Top ve Perforated Flat Top
- Seri 400** — Flush Grid, Open Hinge ve Flat Top
- Seri 800** — Flat Top, Perforated Top, Flush Grid ve Mesh Top.

Gerit tutma rulo tertibatları bandın altına sağlam şekilde yerleştirilir ve bandın menteşe çubuklarıyla yerinde tutulur. Rulolar, konveyörün çıkışına girdiğinde bandı konumuna sabitleyen izlerden gider. Bu aksamlar, konveyörün yan tarafında geleneksel gerit tutma gerit tutma rayları veya takozları yerine de kullanılabilir.

Gerit tutma ruloları, banttaki her bir sıra kadar sıklıkta yerleştirilebilir. Minimum 4 inç (102 mm) uzaklıkta ve önerilen maksimum 24 inç (610 mm) uzaklıkta olabilir. Normalde, dört sırada bir 8 inç (203 mm)

mesafe yeterlidir. Dişli boyutu, bandın alt yüzeyinden çıkan rulolarla sınırlıdır. Ruloların millemle temasını önlemek için 1,5 inç'lik (veya 40 mm) kare shaft kullanırken, izin verilen minimum dişli çapı 6,4 inç'tir (163 mm). 2,5 inç'lik (veya 60 mm) mil kullanırken, izin verilen minimum dişli çapı 7,7 inç'tir (196 mm). Daha ayrıntılı bilgi için bkz. *Tasarım Yönergeleri*.



Aşınmaya Dayanıklı Mentеше Çubukları

Aşınmaya dayanıklı (AR) çubuklar, standart çubuklardan daha rijittir. Dolayısıyla bant çekme kapasitesinden ödün verilmez. AR çubukları çelik çubuklardan daha hafif, daha ekonomik ve daha esnektir. Ayrıca kimyasal dirençleri iyidir, sürtünmeleri düşüktür, geniş bir çalışma sıcaklığı aralığına sahiptir ve doğrudan gıda teması için FDA uyumludur.

Intralox'un snap-lock çubuk sabitleme sisteminden yararlanan tüm bant tiplerinde, AR çubukları, bandın her iki kenarına takılı olan çubukçuklarla yerinde tutulur. Çubukçuklar, kendileri de aşınmaya dayanıklı malzemeden yapılmış kısa, başlı çubuklardır.

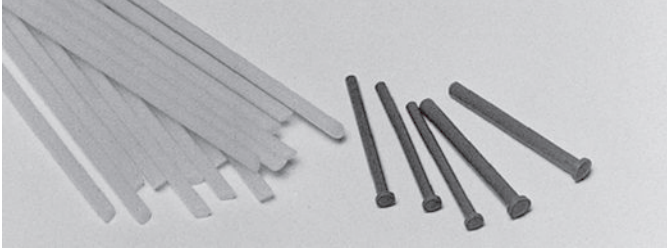


Şekil 51: Slidelox çubuk sabitleme

Slidelox çubuk sabitleme sistemi, başsız bir çubuk sabitleme yöntemidir. Bu sistem, çalışma sırasında çubukları sabitlemek için bir Shuttleplug kullanır. Bant üzerinde çalışmak gerektiğinde, Slidelox sabitleme başlığı kolayca yana taşınabilir.

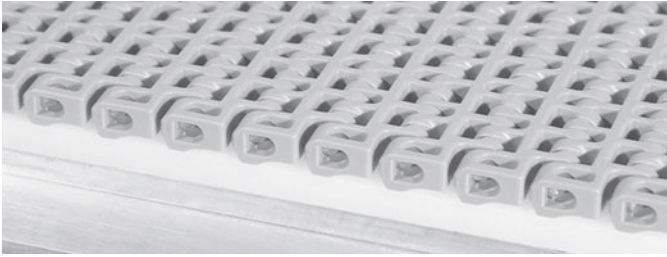
Bir bandın belirli bir süre servis vermesinin ardından bir çubuğu çıkarmak için bant menteşesine sabunlu solüsyon veya başka türde yağlayıcı uygulayın. Bu yaklaşım, çubukla modül arasında sıkışıp kalan taneciklerin gevşemesine yardımcı olur.

AR çubukları suyu emebilir ve sürekli olarak yüksek sıcaklıktaki ıslak ortamlarda kullanıldığında uzunluk ve çap bakımından boyutları büyüyebilir. Bir uygulama için bu koşullarda AR çubuğu gerekiyorsa su emilimi nedeniyle yaklaşık genişleme miktarını belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 49: AR çubukları ve çubukçukları

Başsız çubuk tutma sisteminden yararlanan veya Slidelox özellikli bantlar herhangi bir türde baş gerektirmez.

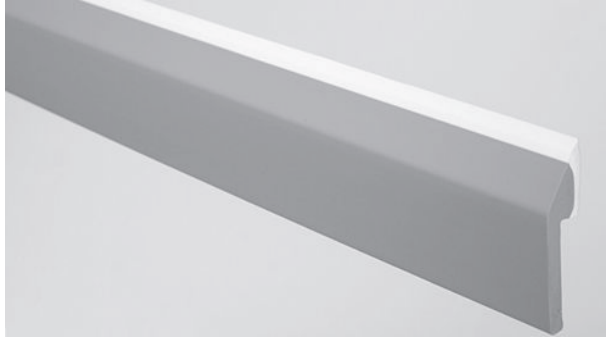


Şekil 50: Başsız çubuk sabitleme

EZ Mount Flex Tip Sıyrıcı

Kullanılabilir Yükseklik		Kullanılabilir Uzunluk		Mevcut Malzemeler
inç	mm	inç	mm	
2,75	70	72	1830	esnek poliüretan uçlu sert PVC taban


- Yalnızca tek ölçüde mevcuttur.
- Yalnızca alındıktan sonra uygun boyda kesilir.
- Islak veya yağlı ürün uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Kuru ürünler veya uygulamalar ile birlikte kullanılmaz.
- FDA uyumlu.



Geridönüş Bilezikleri

Mevcut Boyutlar				Bilezik Genişliği		Mevcut Malzemeler
Dış Çap		İç Çap		inç	mm	
inç	mm	inç	mm	inç	mm	Siyah kauçuk
4	102	1,90	48,3	1,0	25	
4	102	2,50	63,5	0,7	19	
6	152	2,50	63,5	2,0	51	
6	152	2,36	60,0	2,0	51	

- 4 inç (102 mm) çaplı bileziklerde göbek çapını gösteren metin bulunmaz.
- Yekpare kauçuk malzeme sesi sönümler.



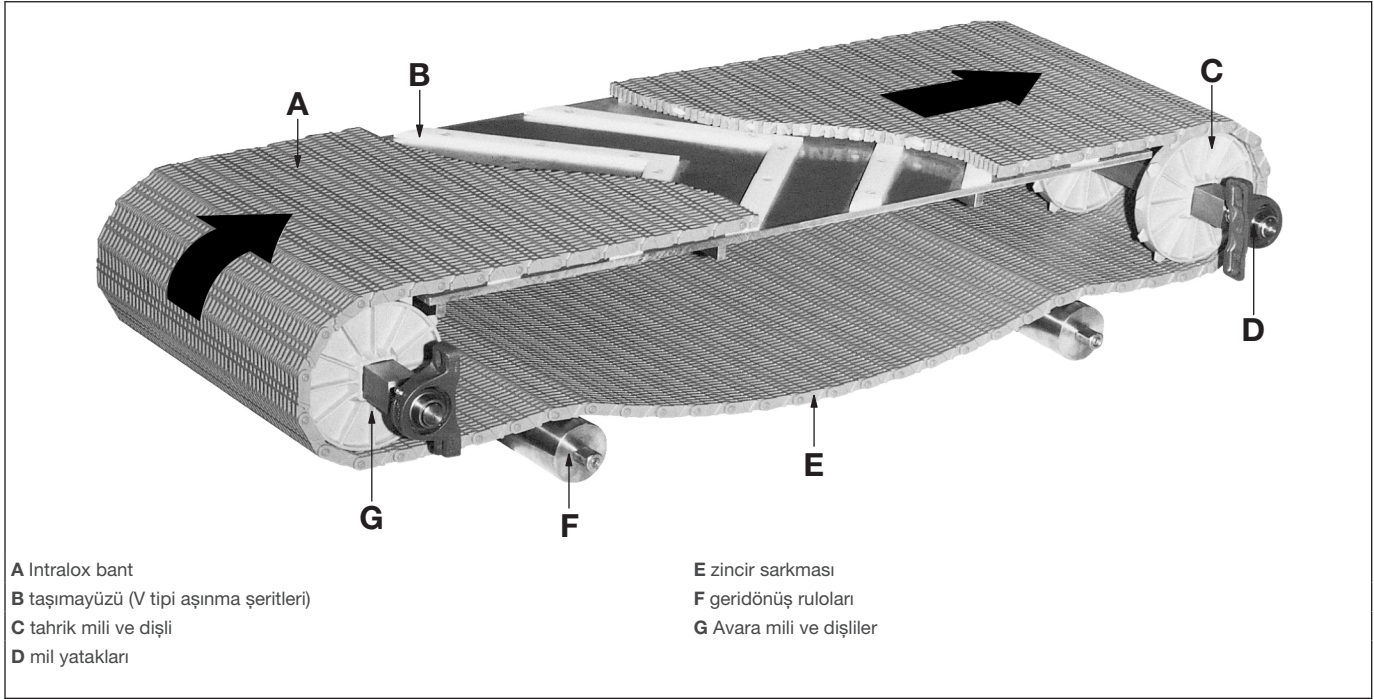
BÖLÜM 3: Tasarım Yönergeleri

Bant (seri, tip ve malzeme) ve aksesuarları seçildikten sonra konveyör çerçevesinin tasarlanması gerekir. Intralox, yeni konveyör çerçevelerinin tasarlanmasında veya mevcut çerçevelerin adapte edilmesinde ve değiştirilmesinde kullanılmak üzere, aşağıdaki boyut verilerini ve doğru tasarım ilkelerine ve deneyime dayanan yönergeleri sağlamaktadır.

Aşağıdaki şekilde konvansiyonel yatay bir konveyordaki bileşenlerin çoğu tanımlanmıştır. Gösterilen öğeler yaygın olarak kullanılan

öğelerin yalnızca temsili örnekleridir. Çok çeşitli bileşenler ve tasarım bilgileri bulunmaktadır. En uygun ve ekonomik konveyörü üretmek için tasarımcının mevcut bileşenleri öğrenmesi gerekir.

Konveyör Bandı Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzunu veya varsa diğer yönergeleri talep etmek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

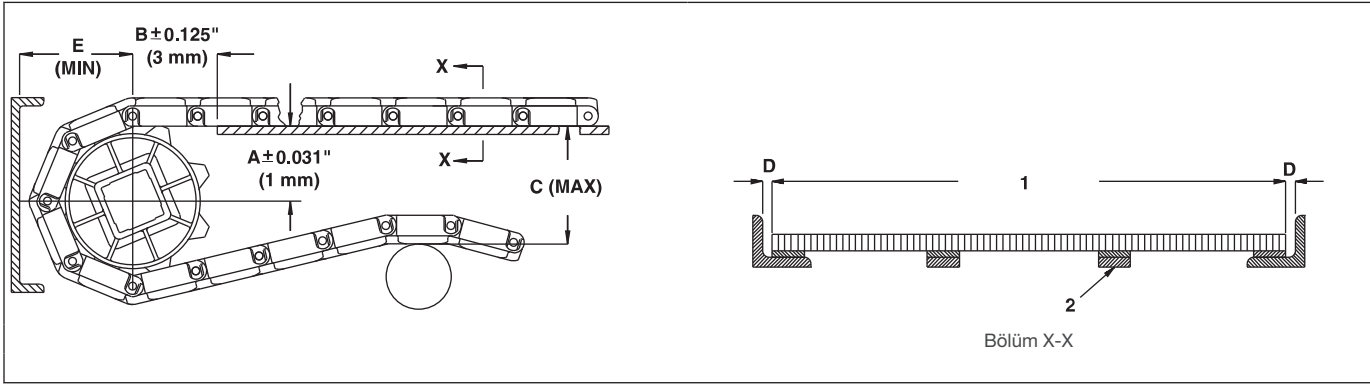


Şekil 52: Konvansiyonel konveyör bileşenleri

Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri

Tür veya yapılandırmaya bağlı olmaksızın, Intralox bantları kullanan tüm konveyörlerin temel boyut gereksinimleri aynıdır. Özellikle aşağıdaki şekillerdeki ve tablolarındaki "A", "B", "C", "D" ve "E" boyutları

her tasarımda uygulanabilir. Ayrıca konveyör, bandın kurulması, gerilmesi veya çıkarılması sırasında çubuk payı için bandın belirli bir noktasında bandın yan tarafına erişilebilmesi için izin vermelidir.



Şekil 53: Temel boyut gereksinimleri (rulo geri dönüş yolu)

Boyut Tanımları

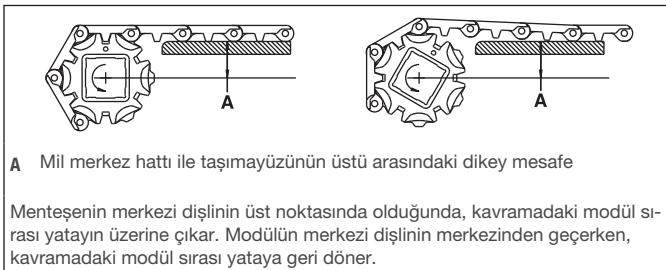
A - Milin merkez hattı ile taşımayüzünün üstü arasındaki dikey mesafe.

Bant-dişli bağlantısı ve sondan çıkış/sondan giriş ürün aktarmaları "A" boyutundan ve bant ile dişliler arasındaki yaylanma miktarından etkilenir. Yaylanma bir bandın modüllerindeki her sıra tahrik dişlilerine bağlandığı boş döner dişlilerden ayrıldıkça yükselip alçaldığında gerçekleşir. Bu etki en fazla büyük hatveli bant/küçük çaplı dişli birleşiminde, örneğin 4,0 inç (102 mm) çaplı Seri 800 dişlilerde görülür.

Küçük çaplı dişliler için bantların yaylanmanın yüksek ve alçak noktalarında yatay olduğu zamanı gösteren bir aralık olarak "A" boyutu verilir.

Büyük hatve çaplı dişli/küçük dişli bant birleşimleri için yaylanma etkisi küçüktür ve izin verilebilir tolerans aralığında kalır. Bu dişliler için "A" boyutu aralığı gerekli değildir.

Aralığın alt noktası modülün merkezi dişlinin yüzünde olduğu zaman belirlenir. Bu noktada, bu önde gelen ve kavramada olan modül yatay olur (Aşağıdaki şekle bakın.). Bu modül sırası dişlinin etrafında döndükçe bir sonraki sıra dişlilere bağlanmaya başlar ve yatayın üzerine kaldırılır. Bu sıra dişlilere tam olarak bağlandığında yataya döner.



A Mil merkez hattı ile taşımayüzünün üstü arasındaki dikey mesafe

Menteşenin merkezi dişlinin üst noktasında olduğunda, kavramadaki modül sırası yatayın üzerine çıkar. Modülün merkezi dişlinin merkezinden geçerken, kavramadaki modül sırası yataya geri döner.

Şekil 54: Yaylanma etkileri; aralığın alt noktası

Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında "A" ölçüsünü kullanın.

Aralığın üst noktası iki modül sırasının arasındaki menteşenin merkezi dişlinin yüzünde olduğu zaman belirlenir. Bu noktada, önde gelen modül yatay konumdadır (Aşağıdaki şekle bakın.). Bu modül sırası dişlilere bağlandığında sıra yatayın altına düşer. Sonraki sıranın önde gelen kenarı dişlilere bağlanmaya başladığında yataya geri döner. Alt taraftaki modül geometrisi zırılıtya, gürültüye ve aşınma

şeridi ya da aşınma plakası uçlarında aşınmaya neden olabileceğinden Seri 800 bantlarda bu düzenlemeden kaçının.



A Mil merkez hattı ile taşımayüzünün üstü arasındaki dikey mesafe

Menteşenin merkezi dişlinin yüzünde olduğunda, bağlanan modüllerin sırası yatay olur ancak modülün merkezi dişlinin merkezini geçerken yatayın altına geçer.

Şekil 55: Yaylanma etkileri; aralığın üst noktası

"A" boyutu belirtilen aralığın içindeki herhangi bir noktada ayarlanabilir. Aralığın üstü ile altı arasındaki bir "A" boyutu seçildiyse, her sıra dişlilere bağlandığında bant hem yatayın üstüne kaldırılır hem de yatayın altına düşer.

B - Milin merkez hattı ile taşımayüzünün başlangıcı arasındaki yatay mesafe. Bu boyut, 0,5 inç (12,7 mm) kalınlığında taşımayüzü kullanıldığını kabul eder. Böylece tipik olarak 0,25 inç (6,4 mm) destek ve 0,25 inç (6,4 mm) aşınma şeridini izin verilir. Destekler dişliler arasına uzanıyorsa taşımayüzü, milin merkez hattından maksimum 0,5 inç (12,7 mm) mesafeye uzanabilir. Bkz. *Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı*.

C - Taşımayüzünün üstü ile geridönüş raylarının veya ruloların üstü arasındaki dikey mesafe. Bu yaklaşım, bandın tahrik dişlilerinin etrafında 180 derece (minimum) ile 210 derece arasında bir açıyla sarılmasını sağlar. Listelenen boyutlar çoğu bantta düzgün kavrama için gerekli olan minimum 180 derece sarılmayı sağlar. İstisnalardan bazıları maksimum 180 derece bant sarılması gerektiren Seri 1700 ve tam olarak 180 derece bant sarılması gerektiren Seri 550'dir.

D - Bandın kenarları ile çerçeve kenar elemanı arasındaki boşluk, minimum 0,25 inç (6,4 mm). Çerçeve kenarları ile bant arasındaki minimum kenar boşluğunun bandın çalışma sıcaklığında belirlenmesi gerektiğine dikkat edin. Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin. Ortam sıcaklığının üzerindeki sıcaklıklarda bandınızın çalışma genişliğini hesaplamak için *Genleşme ve Büzülme ve Su Emilimi Nedeniyle Genişleme* bölümlerine bakın.

E - Milin merkez hattı ile herhangi bir çerçevenin arasındaki minimum yatay mesafe.

Tahrik Kılavuzu

Intralox kare shaftlar bandı maksimum verimlilikle tahrik eder. İki temel avantajı: 1) torkun dişlilere kama veya kama kanalı olmadan pozitif olarak iletilmesi ve 2) plastik ve metal malzemelerin genişmesi ile büzülmesi arasındaki farkların tolere edileceği şekilde dişlilerin yanal hareketine izin verilmesidir.

Mil Ölçüleri ve Malzemeleri

Intralox, LLC USA stoklarında şu ölçülerde karbon çelik (C-1018) ve paslanmaz çelik (303/304 ve 316) kare shaft malzemeleri bulunmaktadır:

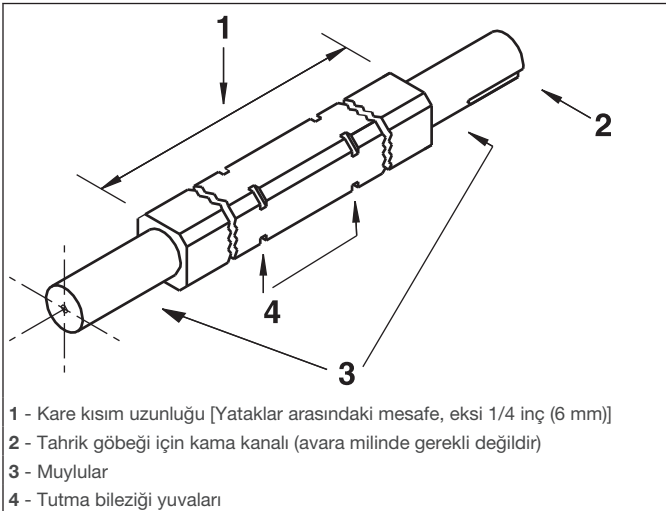
Karbon çelik	0,625 inç, 1 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç
303/304 paslanmaz çelik	0,625 inç, 1 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 40 mm ve 60 mm
304 HR paslanmaz çelik	3,5 inç
316 paslanmaz çelik	1,5 inç ve 2,5 inç

Intralox, LLC Europe şu ölçülerde karbon çelik (KG-37) ve paslanmaz çelik (304) kare shaft malzemeleri sunar:

Karbon çelik	25 mm, 65 mm ve 90 mm.
Paslanmaz çelik	25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm ve 90 mm.

Bant Seçimi Yönergeleri veya **Formüller** bölümündeki hesapları kullanarak uygulamanız için doğru mil ölçüsünü belirleyin. Tipik mil ölçüleri ve malzeme özellikleri için bkz. *Çizelge 8*.

Not: Mil, delik milli bir dişli kutusunda kullanılacaksa Intralox Müşteri Hizmetleri'yle iletişime geçin.



Şekil 56: Tipik mil özellikleri

Tahrik Mili Tork Yüğü

Mil ölçülerinin seçilmesinde göz önünde bulundurulması gereken önemli bir konu tahrik mili tarafından emilmesi gereken tork yüküdür. Dişliler arasında çalışan bandın asılması tahrik mili üzerine burulma veya bükülme yükü getirir. Ürün yükü veya sürtünme direnci gibi belirtilen her koşul altında bant asılması sabit kalır ancak tahrik milindeki tork seçilen dişlilerin boyutuna bağlı olarak değişiklik gösterir. Dişli bölüm dairesi çapı arttığında mil üzerindeki tork da artar. Bundan dolayı, özel bir mil ölçüsü istenirse ancak karşılanması gereken tork, *Çizelge 9* içeriğinde önerilen değeri aşarsa ve bandınızın serisinde daha küçük çaplı bir dişli varsa küçük dişlideki torku yeniden hesaplayın. Aynı bant hızına erişmek için

küçük dişlideki dönme hızı (RPM) orantılı olarak daha büyük olmalıdır.

Güç Gereksinimleri

Bandı tahrik etmek için gerekli olan güç **Bant Seçimi Yönergeleri** içeriğine göre veya **Formüller** sayfasında başlayan formüllerle hesaplanabilir. Hesaplanan bu güç değerinin sistemde oluşabilecek mekanik veya başka verimsizlikleri aşmak için gerekli gücü içermediğini unutmayın. Konveyör düzenleri ve güç aktarma organları için çok sayıda olası seçenek mevcuttur. Tasarımınız için gereken ilave güç miktarını belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

Makine Elemanları	Ortalama Mekanik Verim Kayıpları
Normal kaymalı yataklar	%2 - %5
Bilyalı rulmanlar	%1
Dişli redüktörler:	
Düz veya helisel dişliler	
Tek kademeli redüksiyon	%2
İki kademeli redüksiyon	%4
Üç kademeli redüksiyon	%5
Sonsuz dişliler	
Tek kademeli redüksiyon	%5
İki kademeli redüksiyon	%10 - %20
Makaralı zincirler	%3 - %5
V kayışlar	%2 - %4
Hidrolik güç sistemleri	Üreticiye danışın.

Kullanılacak bileşenlerdeki toplam verim kayıplarını belirleyin ve hesaplanan değeri şu şekilde gerekli motor gücünü belirlemek için kullanın:

$$\text{Motor Beygir Gücü} = \frac{\text{Bant tahrik gücü}}{\%100 - \text{Toplam \% Kayıpları}} \times 100$$

Örneğin, sisteminizdeki toplam verim kaybının %15 olduğunu belirlerseniz ve bant tahrik gücünün 2,5 beygir gücü olduğu hesaplandıysa gerekli motor beygir gücü şu şekilde bulunabilir:

$$\text{Motor Beygir Gücü} = \frac{2.5}{100 - 15} \times 100 = 2.94$$

Böylece, bu durumda bu sistemi harekete geçirmek için uygun motor gücü 3 beygir gücü olur.

Dişlileri Tutma

Tahrik ve avara millerinin her birine yanal olarak yalnızca bir dişli sabitlemek gereklidir. Bu dişli bandın konveyorun yan çerçeveleri arasında düzgün ilerlemeye devam etmesi için gerekli olan pozitif izlemeyi sağlar. Diğer dişlilerin yanal olarak hareket etmesine izin vererek bant ile çerçeveler arasındaki genişleme farkları kolayca kontrol altında tutulur. Intralox, genel kabul olarak, dişlinin bandın merkez hattı üzerinde veya bu hattın yanında, her iki tarafında tutma bilezikleri kullanılarak sabitlenmesini önerir. Yalnızca iki dişli kullanıldığında konveyorun tahrik mil ucundaki dişlileri tutun.

Bazen "merkez" dişlisi bandın merkez hattından biraz çizgidişi olabilir. Avara ve tahrik milindeki kilitli dişlilerin millerle hizalandığından emin olun. Seri 2200 bandı dişlilerde tutmak için radius bant Standart Kenar veya Askılı Kenar aşınma şeridi kullanılırsa hiçbir dişlinin mil üzerine sabitlenmesi önerilmez. Bu durumda, bandın yanal konumunu korumak için aşınma şeridi kullanılır.

Ara Yataklar

Geniş bant sistemlerinde veya ağır gerilim yükleri altındaki bant sistemlerinde, bir veya daha fazla ek yatak gerekebilir. Ek yataklar, defleksiyonu kabul edilebilir seviyelere indirmek için tahrik ve avara millerinin merkezini destekler. Aşırı tahrik mili defleksiyonu, bant ve diş arasında düzgün olmayan kavramaya yol açan, kaçınılması gereken bir durumdur.

Ara yataklar düşünüldüğünde mil eğilmesi formülleri yalnızca iki yatak tarafından desteklenen miller için geçerli olan formüllerden farklı olur. Milin merkezine yerleştirilmiş üçüncü bir yatak olduğunda defleksiyon formülü (bkz. *Ara Yataklı Durumda Defleksiyonlar*) basittir ve uygulanması kolaydır.

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{W}{E \times I} \times L_S^3$$

$$= \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

Burada:	D	=	Defleksiyon, inç (mm)
	w	=	Toplam mil yükü, lb (kg)
	L_S	=	<i>Yataklar arasındaki</i> mil uzunluğu, inç (mm)
	E	=	Elastisite Modülü, lb/inç ² (kg/mm ²)
	I	=	Atalet Momenti, inç ⁴ (mm ⁴)

Üçüncü yatak merkezden kaçık yerleştirildiğinde veya üçten fazla yatak kullanıldığında, analiz kullanışlı defleksiyon formüllerinin verilemeyeceği kadar karmaşık hale gelir. Tasarımcının 4. Bölümdeki chart'ları kullanarak bir güvenli en büyük ara mesafe belirlemesi daha basit bir yaklaşım olacaktır. Toplam mil yükü hesaplandıktan sonra *Çizelge 12* kullanılarak mevcut mil ölçüleri ve malzemeleri için maksimum açıklık kolaylıkla belirlenir. İki yatak kullanan veya üç ya da daha fazla yatak kullanan geleneksel konveyörler için tablo 12A ve 12B'yi kullanın. Çift yönlü ve itici konveyörlerin ilgili eğrileri için tablo 12C ve 12D'yi kullanın.

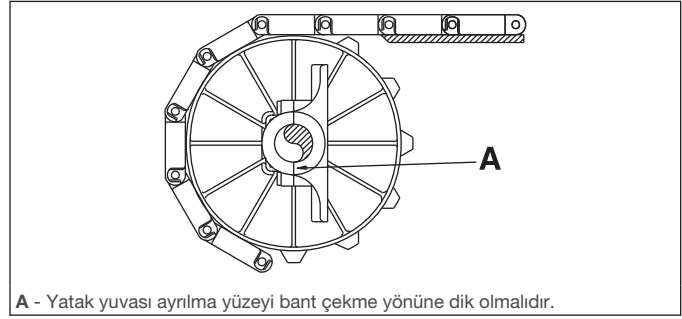
Ara yataklar genellikle parçalı kaymalı yataklardır. Bunları konveyör çerçevesine, yatak yuvası ayrılma yüzeyi bandın hareket yönüne dik

Bant Taşımayüzleri

Intralox bant uygulamaları, hareketin yük taşıyan kısmında çeşitli taşımayüzü düzenleriyle desteklenebilir. Bunların birincil amaçları daha düşük bir sürtünmeye sahip bir çalışma yüzeyi sağlamak ve hem banttaki hem de çerçevedeki aşınmayı azaltmak olduğundan tasarımın bu kısmına özen gösterin.

Taşımayüzü bandı temas yüzeyleri genellikle soğuk haddelenmiş, yüzey işlemi uygulanmış karbon veya paslanmaz çelik metalden ya da Intralox'tan tedarik edilebilecek yaygın kullanılan plastiklerden birinden imal edilmiş olabilir. Her bir malzemenin sürtünme özellikleri için *Ürün Serisi* içeriğindeki bant bilgileri sayfalarına veya *Çizelge 2* ve *Çizelge 3* içeriğindeki ilk hareket sürtünmesi ve çalışma sürtünmesi katsayılarına bakın. Intralox'tan temin edilebilen plastik

olacak şekilde monte edin. (Not: parça bant gidişine paralel olursa yük kapasitesi önemli oranda azalır.) Ara yataklar gerektiren durumlarda, yuva boyutları geniş olacağından en büyük çaplı dişliler kullanılması tedbir gereğidir. Aksi durumda, mevcut olan sınırlı alana sığmasını sağlamak için yatakta değişiklik yapılması gerekebilir.



A - Yatak yuvası ayrılma yüzeyi bant çekme yönüne dik olmalıdır.

Şekil 57: Ara yatak önerilen montaj düzenlemesi

Boş Döner Mil ve Dişli Yerine Rulo

Birçok uygulamada boş döner milleri ve bunların dişlileri, rulo defleksiyonunu telafi etmek için kütük miller tarafından desteklenen rulolarla değiştirilir. Bu boru rulolar aynı uzunlukta katı ve kare mil uygulamasından önemli dikkate değer ölçüde daha sağlam olabilir. Örneğin 4 inç (102 mm) — Schedule 40 boru ve 6 inç (152 mm) — Schedule 40 boru, sırasıyla 2,5 inç (63,5 mm) ve 3,5 inç (88,9 mm) çelik kare shaftların rijitlik değerinin iki katından fazlasına sahiptir. Dolayısıyla, yüklerin yüksek ve bandın geniş olduğu durumlarda bu türden ruloların kullanılması mil eğilmesinin kabul edilebilir düzeylere düşürülmesi için ara yatak gerekliliğini ortadan kaldıracaktır. Bazı durumlarda bandı yanal tutmak için ruloların uçlarının flanşlanması veya sarılması gereklidir.

Boş döner mil yerine kayar avara dişlileri de kullanılabilir. Bkz. *Merdane Avareleri*. Geridönüşü temiz ve birikintisiz tutmak için kayar avara dişlileri kullanılır.

Yumuşak Başlamalı Motorlar ve Hidrolik Kaplinler

Yüksek hızlı veya ağır yüklü konveyörlerin hızlı başlatılması bant ve dişli ömrü için zararlıdır. Hızlı başlatma, ayrıca tahrik hattının tamamında da olumsuz etkilere neden olur. Motor gücü, bir fut bant genişliği başına 1/4 beygir gücünü (612 vat/metre) aştığında, Intralox, yumuşak başlamalı elektrik motorlarının, değişken frekanslı sürücülerin (VFD'ler) veya o anda mevcut olan hidrolik kaplinlerden birinin (ıslak veya kuru) kullanılmasını şiddetle önerir. Bu düzenekler, tahrik edilen konveyörün tedricen hızlandırılmasına (tedrici hızlandırma ve yavaşlatma) olanak tanımları sayesinde tüm bileşenler için yararlıdır.

aşınma şeritlerinin açıklaması için bkz. *Aşınma Şeridi Tipleri ve Ölçüleri*).

Tüm Plaka Taşımayüzleri

Tüm plaka taşımayüzleri; metal, UHMW veya HDPE malzemeden imal edilen, bandın üzerinde kaydığı kesintisiz levhalardır. Bunlar tam bant enindedir boş döner ve tahrik millerinin neredeyse tam uzunlukları kadardır. Bu levhalar drenaj veya yabancı malzemelerin geçişi için yuvalar veya delikler barındırabilir. Ağır yüklü uygulamalarda, banda sağladıkları kesintisiz destek nedeniyle bu tür taşıma yüzü yüzeylerinin iyi bir seçim olduğu düşünülür. Malzeme önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Aşınma Şeridi Taşımayüzleri

Tüm aşınma şeritleri Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) Polietilen olarak mevcuttur. Belirli şekiller Yüksek Yoğunluklu Polietilen (HDPE) ve Molibden dolgulı naylon (Nylatron) olarak da mevcuttur.

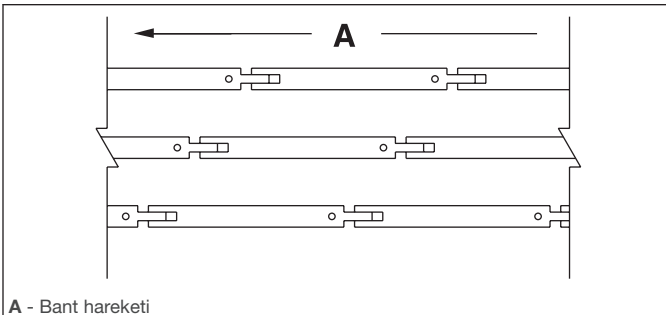
Aşınma Şeridi Tipleri ve Ölçüleri

Intralox üç farklı çeşit aşınma şeridi sağlayabilir:

- Standart düz aşınma şeritleri UHMW, HDPE veya Nylatron'dan yapılmış, görece kalın, dar ve düz kollarıdır. UHMW ve HDPE düz aşınma şeritleri 0,25 inç (6,4 mm) kalınlık \times 1,25 inç (31,8 mm) genişlik \times 10 fit (3 m) uzunluktadır. Molibden dolgulı naylon (Nylatron) düz aşınma şeritleri 0,125 inç (3,2 mm) kalınlık \times 1,25 inç (31,8 mm) genişlik \times 8,5 fit (2,6 m) uzunluklarda bulunur. Bu şeritler doğrudan çerçeveye uygulanır ve kertikli deliklere plastik civatalarla ve somunlarla bağlanır. Bu yaklaşım, şeritlerin sıcaklık değişikliklerinde serbestçe genişlemelerine ve büzülmelerine olanak sağlar.
- İç içe geçmeli düz aşınma şeritleri çentikli bir uç tasarımına sahiptir; bu tasarım keskin kenarlar olmadan kesintisiz destek için bölümleri çakıştırır. 0,25 inç (6,4 mm) kalınlığında aşınma şeritleri, yalnızca ön uçta kısa boylarda bağlanır. Sıcaklık değişikliklerinden kaynaklanan uzamaya pay bırakmak için 0,375 inç (9,5 mm) boşluk bırakılır. Bunlar UHMW ve HDPE olarak mevcuttur.
- Normalde bant kenar koruması veya yanıl aktarma gerekli olan uygulamalarda açılı ve takmalı aşınma şeritleri kullanılır. Bunlar UHMW olarak 10 fit (3 m) uzunluklarda mevcuttur. Standart açılı aşınma şeridine ek olarak çeşitli özel takmalı veya oturtmalı aşınma şeritleri mevcuttur. Bu şeritler sabitleyicilere gerek olmadan çerçeveye eklenir. Mevcut aşınma şeritleri ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. *Aşınma şeritleri*.

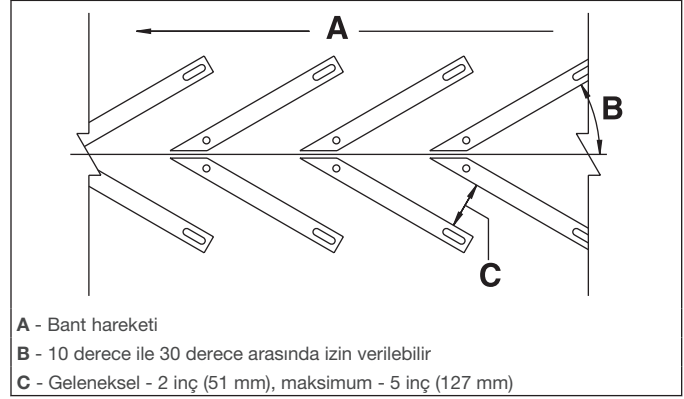
Aşınma Şeridi Düzenlemeleri

- Düz, paralel ilerleyenler, bantın hareket yönüne paralel olan çerçeveye yerleştirilen, metal veya plastik şeritlerden oluşan desteklerdir. Kurulumu görece hesaplı olmasına rağmen bu şeritlerin dezavantajı bant aşınmasının şeritlerle temas halinde olan dar alanlara yoğunlaşmasıdır. Bundan dolayı, bu düzenleme yalnızca düşük yüklü uygulamalar için önerilir.
- V tipi şeritler çakışan "V" şeklinde yerleştirilerek bantın alt tarafı taşımayüzü boyunca ilerlerken tam genişlik halinde desteklenir. Böylece aşınma eşit olarak dağıtılır. Tanecikli veya aşındırıcı materyallerin bantın altından çıkarılmasında açılı yüzey kullanımı etkili olabilir. Kir birikmesini önlemek için aşınma şeridinin noktaları arasında en azından 0,4 inç (10,2 mm) boşluk bırakılması önerilir. Bu düzenleme fazla yüklü uygulamalar için de iyidir. Bitişik V tipleri arasındaki boşluk azaltılarak, şeritlerdeki taşıma yükü ve bantın desteklenmeyen uzunluğu azaltılır.

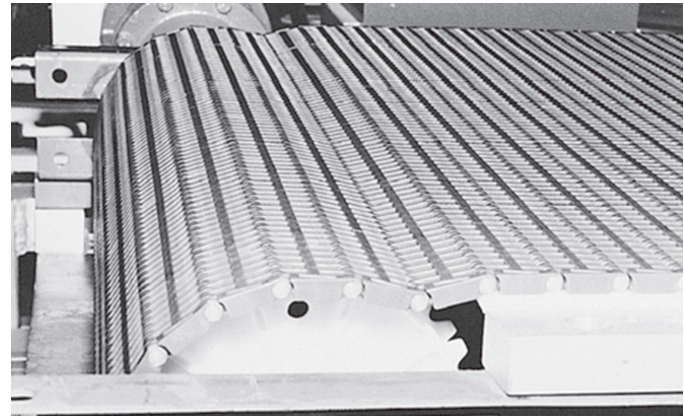


Şekil 58: Düz, paralel aşınma şeridi düzenlemesi

Standart düz aşınma şeritleri değiştirilerek V-tipi dizi şekli elde edilebilir.



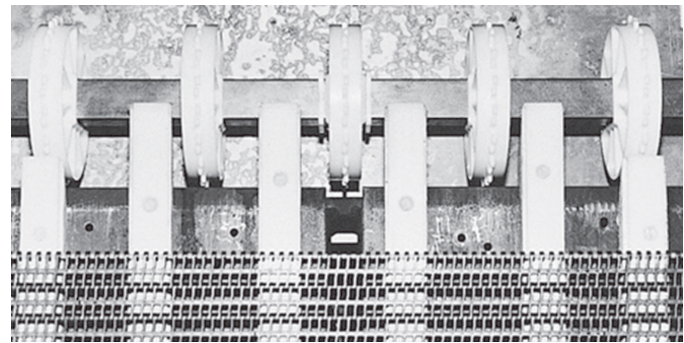
Şekil 59: V-tipi aşınma şeridi düzenlemesi



Şekil 60: Burulan bant sıraları

Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı

Belirli koşullar altında bantlar dişlilere yakın olan yerlerde daha fazla taşımayüzü desteği olmasını gerektirir. Bunun nedeni, bant geriliminin aşınma şeridi desteğinin sonu ile dişli desteği başlangıcı arasında ürünü destekleyecek kadar büyük olmamasıdır. Yeterli destek olmazsa bant bükülebilir. Bkz. *Aşınma Şeridi Düzenlemeleri*. Bu bükülme, dişliler arasındaki aşınma şeridi desteklerinin milin merkez hattının en çok 0,5 inç (12,7 mm) uzağına yerleştirilmesiyle önlenebilir. (Aşağıdaki şekle bakın.)



Şekil 61: Sarkma önleyici ayar

1,07 inç (27,18 mm) veya daha küçük hatveli bantlar daha fazla desteğe ihtiyaç duyar ve 2 inç (51 mm) üzerinde desteklenmemiş aralık içermemelidir. Bantın ağırlık altında sarkmasını veya bombelenmesini önlemek için aşınma şeritlerini, şeritler arasındaki desteklenmemiş aralıkların (paralel veya V tipi dizilerde) en çok 2 inç

(50,8 mm) olmasını sağlayacak şekilde yerleştirin. Desteklenmeyen 2 inç (50,8 mm) aralık, bant hareket yönü destek açısından bağımsız olarak destek yapısına dik şekilde ölçülür.

Aşınma Şeridi Tasarım Konuları

Sıcaklık sınırları

UHMW düz ve açılı aşınma şeritleri 160°F (71°C) sıcaklığa kadar önerilir. HDPE 140°F (60°C) sıcaklığa, Molibden dolgulu naylon (Nylatron) 250°F (121°C) sıcaklığa kadar önerilir.

Genleşme ve büzülme

Intralox düz ve açılı aşınma şeritlerinin kurulumu, genleşmeye ve büzülme izin vermelidir. Genleşme Katsayıları için bkz. *Genleşme*

ve Büzülme. Çalışma sıcaklığının 100°F (38°C) veya daha düşük olduğu durumlarda şeritlerin karşılıklı uçlarını yataydan 30° açıyla kesmek ve 0,30 inç (7,6 mm) boyutunda bir boşluk sağlamak yeterlidir. 100°F (38°C), değerini aşan sıcaklıklarda kesimin açısı 60° olmalıdır. Açıklık genleşme hesaplamalarından belirlenmelidir. Bandın sorunsuz çalışması için aşınma şeridi birleşme yerlerinin kademelendirilmesi önerilir.

Kimyasal Direnç

UHMW ve HDPE aşınma şeritleri ile ilgili bilgi için *Kimya Direnci Kılavuzu* içeriğindeki polietilen sütunlarına bakın.

Geridönüşler ve Ağırlık Gergileri

Intralox bant kullanan konvansiyonel konveyörlerin dönüş tarafları genellikle görece daha düşük gerilim yüklerine maruz kalır ancak yine de tasarımın genelinde çok önemlidir.

Not: Dönüş tarafı gerilimlerinin yüksek olduğu çift yönlü ve it-çek tipi konveyörlerde tasarımın bu parçasına özel dikkat sarf edilmelidir, bkz. *Özel Konveyörler*.

Bant Uzunluğunun Denetimi

Geri dönüşün temel işlevlerinden biri de çalışma sırasında bant uzunluğundaki değişiklikleri düzgün şekilde kontrol altında tutmaktır.

Bant uzunluğunun kontrol edilmesi, bandın tahrik mili dişlilerinden ayrıldıktan sonra yeterli gerilimi korumasında oldukça önemlidir. Düzgün tasarım ölçütleri takip edilmezse uzunluğu artan bir bant tahrik dişlilerinden kurtulabilir.

Soğuk ortamlarda büzülen bir bant fazla gerilmeye ve ek bant sağlanmazsa milin aşırı yüklenmesine neden olabilir. Bantlar, üç faktör nedeniyle çalışma sırasında uzayabilir veya büzülebilir: sıcaklık değişiklikleri, yük altında uzama (gerinim) ya da alıştırma ve aşınma nedeniyle uzama.

Sıcaklık Değişiklikleri

Bantların ortalama ortam koşullarında, normalde yaklaşık 70°F (21°C) sıcaklıkta monte edildikleri varsayılırsa çalışma sırasında ortaya çıkan önemli bir sıcaklık değişikliği bandın büzülmesine veya uzamasına neden olur. Termal büzülmenin veya genişlemenin büyüklüğü; bandın üretildiği malzemeye, sıcaklık farklarına ve toplam bant uzunluğuna bağlıdır. Belirli bir uygulamadaki sıcaklık etkilerini belirlemek için bkz. *Genleşme ve Büzülme*.

Yük Altında Uzama (Gerinim)

Tüm bantlar, gerilim uygulandığında uzar. Uzunluk artış miktarı; bandın serisine ve tipine, bandın üretildiği malzemeye, uygulanan gerilim miktarına (bant çekmesi) ve çalışma sıcaklığına bağlıdır. Genel olarak düzeltilmiş bant çekmesinin (ABP) izin verilen bant dayanımının (ABS) yaklaşık %30'u kadar olduğu geleneksel konveyörlerde yüke bağlı olan bu uzama, konveyör uzunluğunun yaklaşık %1'i kadardır. ABP değeri ABS'ye ulaşırsa bu gerinim konveyörün uzunluğunun %2,5'ini geçmemelidir.

Alıştırma ve Aşınma Nedeniyle Uzama

Yeni bantlar, genellikle çalıştırıldıkları ilk günlerde menteşe çubuklarının ve modüllerin yerine oturması nedeniyle uzar. Ağır yüklerin veya aşındırıcıların olduğu bazı çok zorlu uygulamalarda, eski bantlar menteşe çubuklarının aşınması ve modüllerin menteşe çubuğu deliklerinin genişlemesi nedeniyle uzar.

Zincir Sarkması

Yük altında uzamadan, sıcaklık değişimlerinden ve hatve uzamasından dolayı düşük gerilimli Intralox bantlarında doğru arka gerilimin ve bant depolamasının sağlanması için zincir sarkması gereklidir. Uzunluğu fazla artan uygulamalar için başka ağırlık gergisi düzenlemeleri gerekebilir. Bu alternatif düzenlemelerin açıklaması için bkz. *Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri*.

Geri Dönüş Gerilimi

Bant-dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisinden hemen sonra yeterli kadar geridönüş gerilimi olmalıdır. Bu gerilime yaygın olarak *geri dönüş gerilimi* adı verilir.

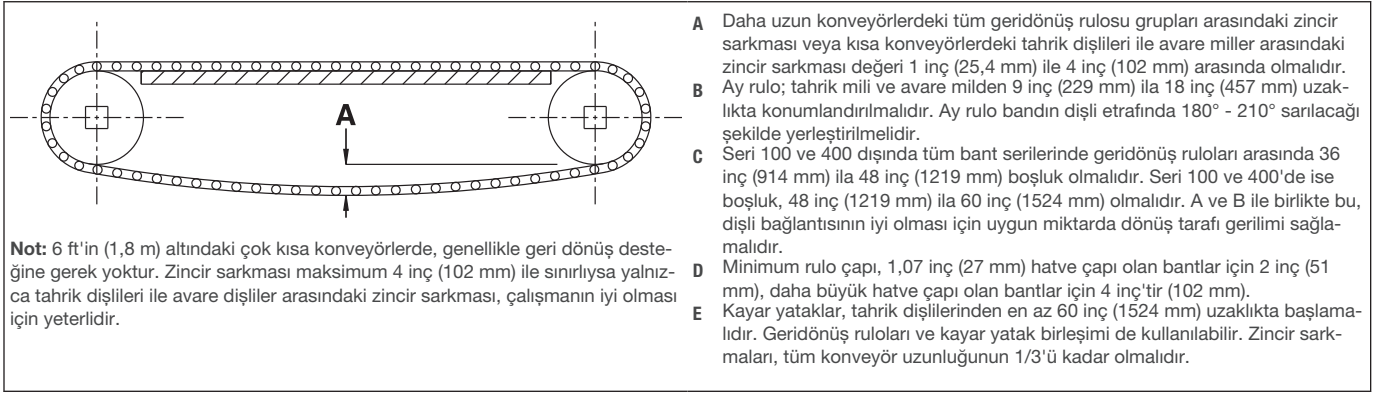
Tahrik dişlilerinin hemen ardından gelen ilk zincir sarkması bölümünün aralık uzunluğu ve derinliği bu geri dönüş gerilimini sağlar. Aralık artırıldıkça veya derinlik azaltıldıkça geri dönüş gerilimi artar. Bu nedenle, bu zincir sarkması derinliğinin aşağıdaki çizimlerdeki önerileri aşmasına izin vermeyin. Ayrıca, sarkan bandın konveyör çerçevesinde alttan taşmasına da izin vermeyin. Bu yaklaşım, geri dönüş gerilimini büyük ölçüde azaltır ve dişlilerin kavramadan çıkmasına neden olabilir.

Tahrik dişlisinden hemen sonra gelen ruloya genellikle *ay rulo* adı verilir. Ay ruloyu, bandın tahrik dişlilerinin etrafında 180 derece ile 210 açıyla sarılmasını sağlayacak şekilde konumlandırın. *Boyut Tanımları* içeriğindeki "C" boyutuna bakın.

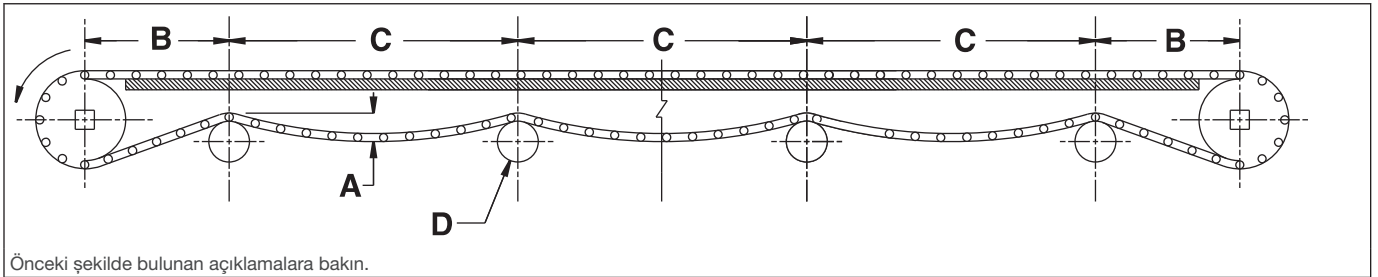
Konvansiyonel konveyörlerin tasarımında, bant-dişli bağlantısının iyi olması için gerekli olan sarkma ve gerilim miktarının tam olarak bilinmesi nadiren gereklidir. Bant uzunluğundaki değişikliklerin kontrol altında tutulması için zincir sarkmasının kullanıldığı durumlarda yan yana iki destek arasında sarkan ek veya artan bandın uzunluğunun ve bu sarkan bölümden dolayı oluşan gerilimin bilinmesi gerekli olabilir. Bu etkenleri belirlemeye yönelik formüller için bkz. *Formüller*. Bu basitleştirilmiş formüller zincir sarkması koşullarının sonuçlarını tahmin etmek için yaklaşık değerler verir. Zincir eğrileri ile ilgili gerçek formüller daha karmaşıktır. Ancak, uygulamada, boşluk-sarkma oranı büyük olduğunda bu basit formüller çoğu uygulama için önemli oranda isabetli olur. Örneğin 10 - 1 şeklinde bir boşluk-sarkma oranında gerilim formüllerindeki hata yaklaşık %2 olur.

Standart Geridönüşler

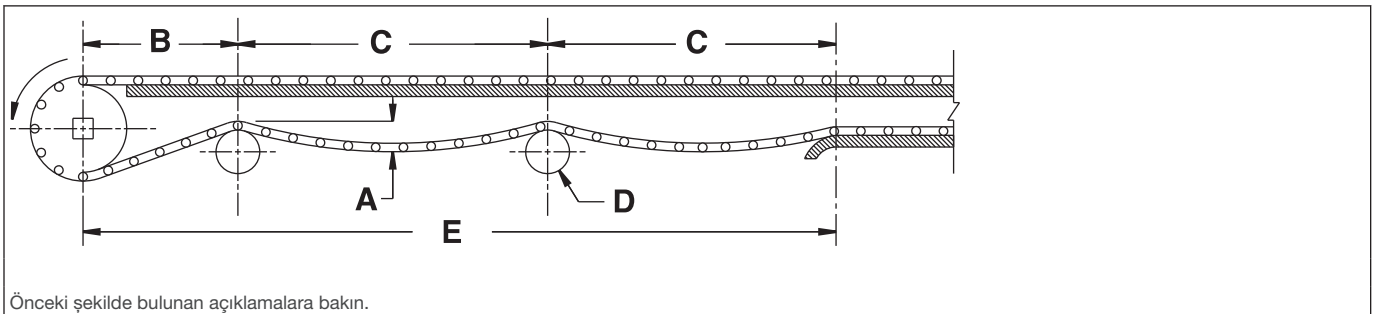
Aşağıdaki şekillerde çoğu uygulamada başarılı olmuş, önerilen geridönüş düzenlemeleri sağlanmaktadır.



Şekil 62: Kısa konveyörler—6 ft'ten (1,8 m) kısa



Şekil 63: Orta ila uzun konveyörler—6 ft (1,8 m) ve daha uzun



Şekil 64: Kayar yataklı konveyörler

Rulo Geri Dönüş Yolları

Konveyörün uzunluğu arttıkça geridönüş ara destek ruloları koymak gereklidir, ancak aşağıdaki şekillerde gösterildiği gibi, bandın toplam uzunluk boyunca önemli bir parçasının desteksiz kalması en önemli noktadır.

Kayar Yatak Geridönüşleri

Geridönüşün içinde bir kayar yatak kullanıldıysa tahrik dişlilerinden en az 60 inç (1524 mm) uzaklıkta başlamalıdır. Daha fazla bilgi için *Kayar Yataklı Konveyörler* bölümüne bakın.

Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri

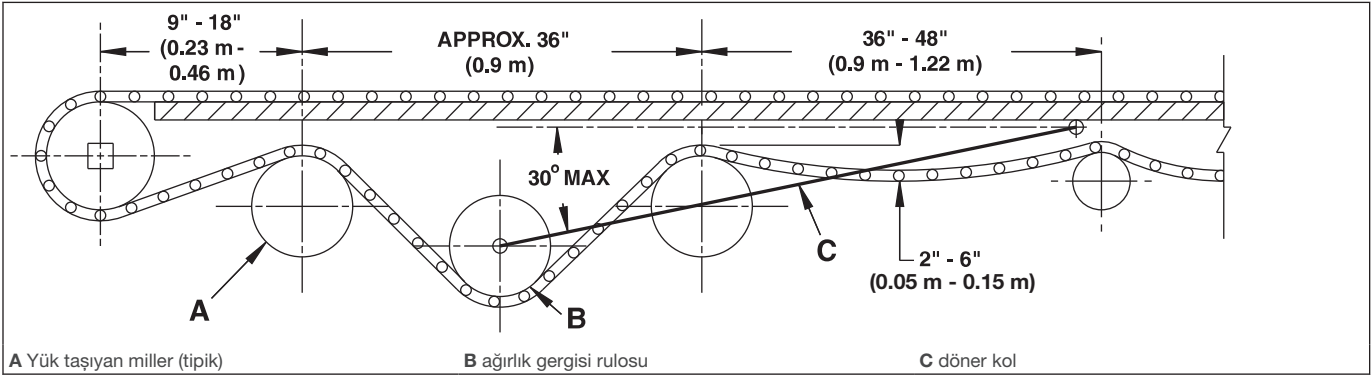
Zincir sarkması dinamik bir gerdirme yöntemi olarak tanımlanabilir. Birçok uygulamada dişlilerin kaymasını önleyecek yeterli gerilimi sağlamaz. Bu durumlarda başka ağırlık gergisi türleri gereklidir.

Ağırlık Gergileri

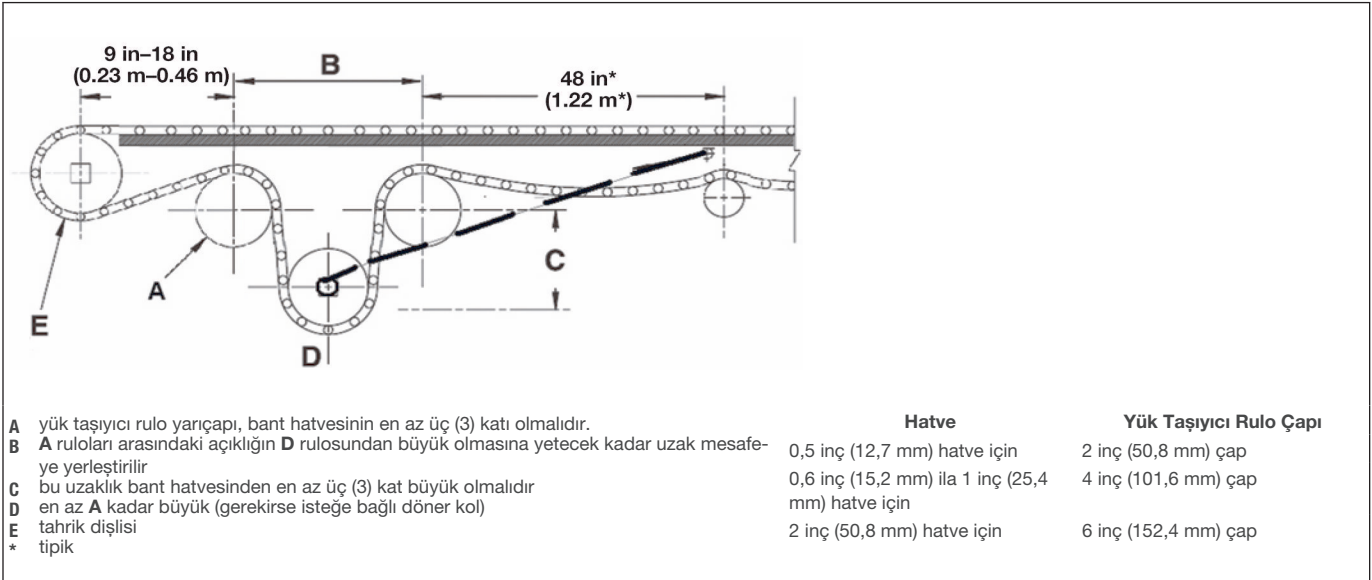
Ağırlık stilindeki ağırlık gergileri genellikle geridönüşte bant üzerindeki bir rulodan oluşur. Rulo ağırlığı, dişli bağlantısının

korunması için gerekli olan gerilimi sağlar. Geridönüş yolunun tahrik mili ucuna yakın yerleştirildiği zaman ağırlığın en etkili olduğu zamandır. Bu ağırlık gergileri

1. 75 fit'in (23 m) üzerinde uzunluk veya
2. 150 fit/dak'nın (30 m/dak) üzerinde bant hızlarıyla 50 fit'in (15 m) üzerinde uzunluk veya
3. Büyük sıcaklık değişikliklerine maruz kalan veya
4. 50 fit/dak'nın (15 m/dak) üzerinde hızlarda, 25 lb/fit²den (120 kg/m²) ağır yüklerle sık çalıştırılan geleneksel konveyörler için önerilir. 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 4 inç (100 mm) rulo çapı ve minimum 10 lb/fit (15 kg/m) dönüş gerilimi yaratacak kütleyi sağlayan bant genişliği gereklidir. Bu dönüş gerilimi, izin verilen %100 bant çekmesinde dişli kavramasının uygun şekilde olmasını sağlar. 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için önerilen değerler: 6 inç (152 mm) çap ve 20 lb/fit (30 kg/m) değerinde bant genişliğidir.



Şekil 65: Kısa konveyörlerde geri dönüş gerilimi oluşturma



Şekil 66: Uzun konveyörlerde geri dönüş gerilimi ve bant depolama yeri oluşturma

Vida stili ağırılık gergileri

Vidalı tip gergiler ayarlanabilir makine vidalarının kullanılmasıyla, millerden birinin konumunu değiştirir (genellikle avara milinin). Mil yatakları konveyör çerçevesindeki yatay yuvalara yerleştirilir. Bu vida stili ağırılık gergileri milin boylamasına hareket ettirilmesi için kullanılır ve konveyörün uzunluğunu değiştirir. Vidalı gergiler yalnızca zincir sarkmasını en iyi konumuna döndürmek üzere küçük

düzeltilmeler yapmak için kullanılabilir. Bunlar birincil uzunluk kontrol tertibatları olarak kullanılmamalıdır.

Vida ağırılık gergilerinin dezavantajları millerin kolaylıkla yanlış hizalanması ihtimali ve bant ve dişli ömrünü azaltacak ve milin eğriliğini arttıracak şekilde bandın aşırı sıkılması ihtimalidir.

Özel Konveyörler

Merkez Tahrikli Tasarım

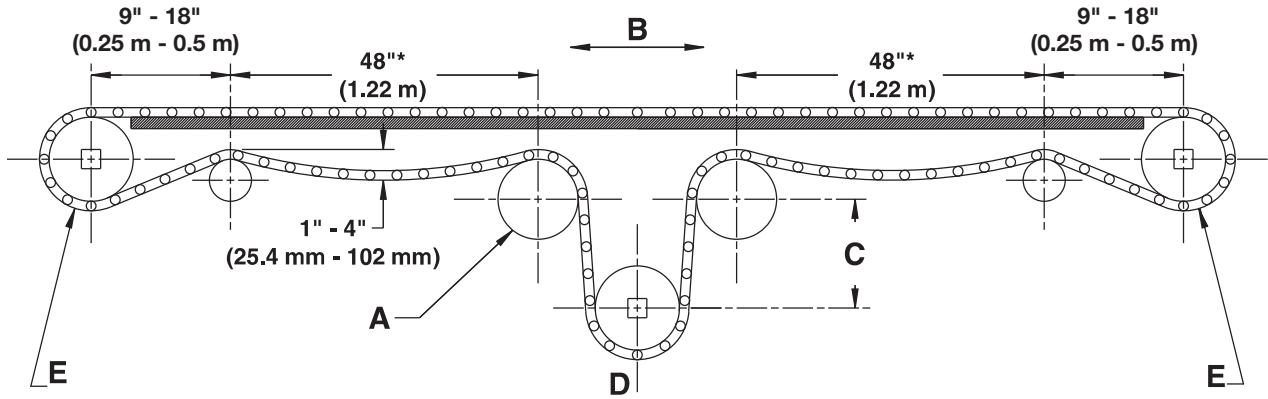
Merkez tahrik aşağıdaki şekillerde gösterilmiştir. Bu tasarımda çift yönlü tahrik mili konveyörün merkezine yakın olan geridönüşe yerleştirilmiştir. Bu tahrik milini, zincir sarkması olan bölümler içeren geridönüşün her iki tarafında yeterli bant gerilimi oluşturacak şekilde yerleştirin. Şekilde "A" olarak gösterilen rulolar yük taşıyan rulolardır. Onları destekleyen millerin ve yatakların buna uygun olarak tasarlanması gerekir.

Çift Yönlü Konveyörler

Çift yönlü konveyörler genellikle iki temel tahrik yapılandırmasında tasarlanır: çek-çek tipi ve it-çek tipi. Bu iki yapılandırma bazı ortak özellikleri paylaşır ancak her birinin bazı avantajları ve dezavantajları vardır. Belirli bir uygulama için en iyi yapılandırmayı belirlemek amacıyla aşağıdaki bilgileri kullanın.

Çek-Çek Tasarımları

Çek-çek tipi konveyörler her iki yönde de çalışabilecek şekilde tasarlanmıştır. Çek-çek tasarımlarından en yaygın üç tanesi; merkez tahrik, iki motorlu tahrik ve çift zincirle uçtan tahriktir.



A - Yük taşıyıcı rulolar (tipik):

- 0,5 inç (12,7 mm) hatve için 2 inç (50,8 mm) çap.
- 0,6 inç (15,2 mm) ile 1 inç (25,4 mm) hatve için 4 inç (101,6 mm) çap.
- 2 inç (50,8 mm) hatve için 6 inç (152,4 mm) çap.
- 2,5 inç (63,5 mm) hatve için 8 inç (203,2 mm) çap.

B - Bant hareketi

C - Bu uzaklık bant hatvesinden en az üç (3) kat büyük olmalıdır

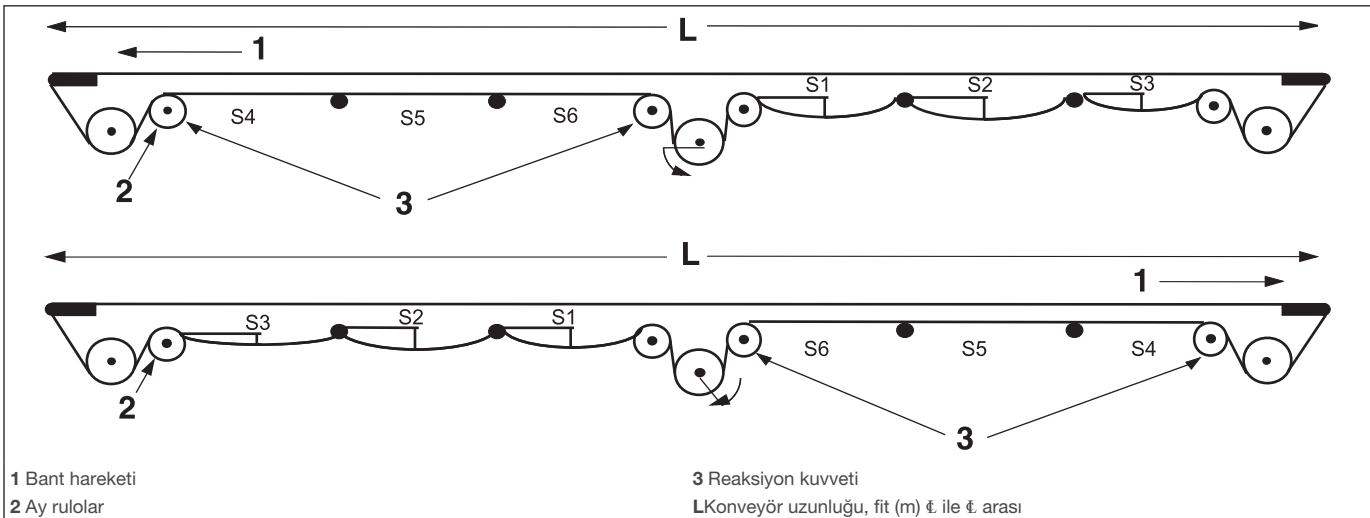
D - Tahrik dişlileri

E - Ara yataklar kullanılmaktan kaçınmak için dişliler yerine rulolar kullanılabilir. Genişliğin iki katından büyük olmayan uzunluğa sahip konveyörlerde flanşsız rulolar kullanılabilir. Daha uzun konveyörlerde rulolar flanşlı olmalı ve flanş ile bant kenarları arasında 3/16 inç (5 mm) ile 3/8 inç (10 mm) boşluğa izin verilmelidir.

Not: Ortam sıcaklığının üzerindeki sıcaklıklarda çalışan bantlarda, bu boşluk çalışma sıcaklığında geçerli olmalıdır.

*Tipik

Şekil 67: Merkez tahrikli çift yönlü konveyör



1 Bant hareketi

2 Ay rulolar

3 Reaksiyon kuvveti

L Konveyör uzunluğu, fit (m) Φ ile Φ arası

Şekil 68: Bıçak ağızlı merkez tahrik

Merkez tahrikli çift yönlü konveyörler düzgün tasarlandıklarında, 180 derecenin üzerinde dönüş açısında dişli kavraması gerçekleştiğinden mükemmel çalışma özellikleri gösterir. Ayrıca, yalnızca bir adet çift yönlü motor gereklidir.

Not: Bant gerilimi konveyörün zıt taraflarındaki avare millerin hem taşımayüzü tarafına hem de geridönüş tarafına uygulandığından, bu millerin düzeltilmiş bant çekmesi (ABP) hesaplamaları ile belirlenen bant geriliminin iki katına göre tasarlanmaları gerekir. Dolayısıyla mil defleksiyonu hesaplamaları ve dişli aralığının belirlenmesi ABP'nin iki katına göre yapılmalıdır. Bu büyük mil yükleri nedeniyle bu tasarımlarda çok büyük millerin kullanılması veya avare dişliler ve miller yerine rulo kullanılması gerekebilir.

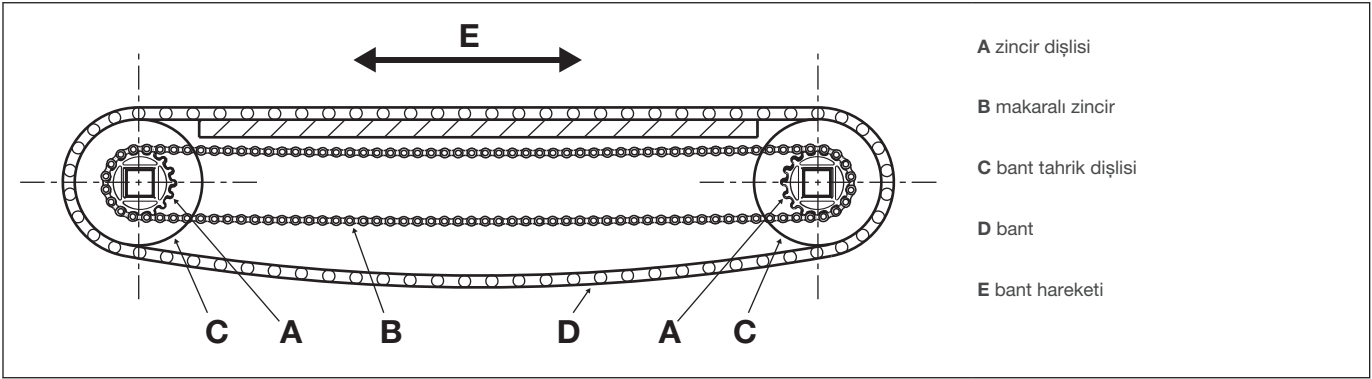
Çift Motorlu Tahrik Dizayn

İki motorlu tahrik tasarımının görece daha düşük geridönüş bantı gerilimi avantajı vardır ancak bu tasarım ek donanım (örn. ek motor ve kaymalı kaplin) ve elektrikli kontrol komponentleri gerektirir. Gerekli olan ek donanıma rağmen, ağır yükleri olan çok büyük konveyörlerde, bu yaklaşım genellikle en pratik tahrik sistemini sağlar.

Çift Zincirle Uçtan Tahrikli Tasarımı

Bir diğer düşük gerilim seçeneği tersine çevrilebilir, tek motorlu tasarımdır. Bu konveyör tasarımında, dönüşümlü olarak konveyör millerindeki iki zincir dişlisinden birini tahrik eden bir makaralı zincir kullanılır. Bu tasarım için gereken ek donanım, maliyeti artırır. Makaralı zincir uzunluğu nedeniyle çift zincirle uçtan tahrikli tasarım

genellikle kısa konveyörlerde kullanılır. Bu tasarımın bir örneği için aşağıdaki şekle bakın.



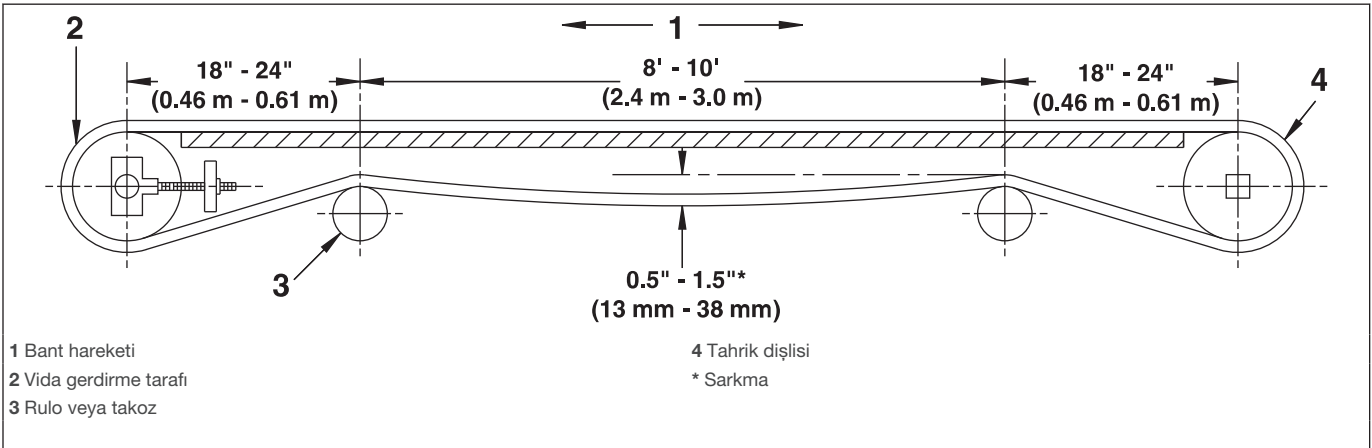
Şekil 69: Çift zincirle uçtan tahrikli konveyör

İt-Çek Tasarımları

İt-çek tasarımlarında geridönüş gerilimine, mil defleksiyonuna ve dişli aralıklarına özel dikkat gösterilmesi gerekir. Tahrik mili yükü kendine doğru çekerken konveyör diğer geleneksel birimler gibi hareket eder. Bantın hareket yönü ters çevrildiğinde, tahrik mili yüklü bantı iter. Bu durumda dönüş tarafı gerilimi taşımayüzü geriliminden büyük değilse dişli kayabilir veya atlayabilir. Taşımayüzünde artan bant yukarı doğru bükülebilir ve bu durum ürün taşıma sürecini etkileyebilir.

İt-çek tipi çift yönlü konveyörün gerekli geri dönüş tarafı bant gerilimiyle tasarlanması önemlidir. Bu gerilimin taşımayüzü tarafındaki ABP'nin yaklaşık %120'si olması gerektiği tecrübeyle belirlenmiştir. Taşımayüzü ABP değerini belirlemek için bkz. *Bant Seçimi Yönergeleri* veya *Formüller*. Taşımayüzü tarafı ABP değerini belirledikten sonra, gerekli geridönüş gerilimini hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın.

$$\text{Gerekli geridönüş gerilimi} = 1,2 \times \text{ABP}$$



Şekil 70: İt-çek tipi çift yönlü konveyör

Mil eğilmesi ve dişli aralaması üzerindeki etki

Bant dişlilere yaklaşıp ayrıldıkça hem tahrik millerinde hem de boş döner millerde bir gerilim yükü olacağından, toplam mil yükü konvansiyonel çift yönlü konveyörün iki katından fazla olur. Bundan dolayı, mil eğilmesi hesaplanırken ek bant gerilimi için Toplam Çalışma Mil Yükünün artırılması çok önemlidir. Düzeltilen Ayarlanmış Bant Asılması şuradan bulunabilir:

$$\text{Düzeltilen ABP} = 2,2 \times \text{ABP}$$

Toplam Mil Yükünü ve Mil Eğilmesini hesaplarken bu değeri kullanın. Bunların formülleri, *Bant Seçimi Yönergeleri* veya *Formüller* içeriğinde bulunabilir. Bant dişlilerin her iki tarafından gerdirildiği için bu konveyörlerde 0,22 inç (5,6 mm) gibi daha büyük bir mil defleksiyonuna izin verilebilir.

Mil dişlilerinin doğru aralıklarını belirlerken Düzeltilmiş ABP de kullanılabilir. Söz konusu bant için Tahrik Mili Dişli Aralığı çizelgesine (*Ürün Serisi*) bakın. Defleksiyon ve dişli aralığı hesapları için her iki milin de tahrik mili olarak değerlendirilmesi gerektiğini unutmayın.

İtme-çekme ünitesini tahrik etmek için gereken güç ve tork geridönüş geriliminden etkilenmez ancak mil yükünün daha ağır olması yatak yüklerini etkiler. Dolayısıyla tasarımcı mil yatağı seçimindeki bu ek yüke izin vermesi konusunda uyarılır.

Yükseltme Konveyörleri

Yükseltme konveyörleri iyi çalışma için gerekli olan çeşitli tasarım farkları olan yatay birimlere benzer. İlk olarak, üst milin tahrik mili olması şiddetle önerilir. Ürünü pozitif eğimde yukarı "itmenin" aşırı zor olması bunun tercih edilebilir bir alternatif olmasını engeller. İkincisi, eğimin açısı arttıkça zincir sarkmasının uzunluk kontrolü yöntemi olarak etkinliği azalır. Intralox, alt milde veya avara milinde mekanik bir gergi yönteminin (vida veya yay) kullanılmasını önerir. Elevatörler neredeyse her zaman, tasarımda özel gereklilikler olan kanat ve yan korumalar kullanır. Örneğin, geridönüş tarafındaki takozlar veya kayar yataklar bu kanatların veya yan korumaların konveyörün sorunsuz çalışmasını etkilemeyeceği şekilde tasarlanmalıdır. Daha fazla bilgi için bkz. *Genel Notlar*.

Genel Notlar

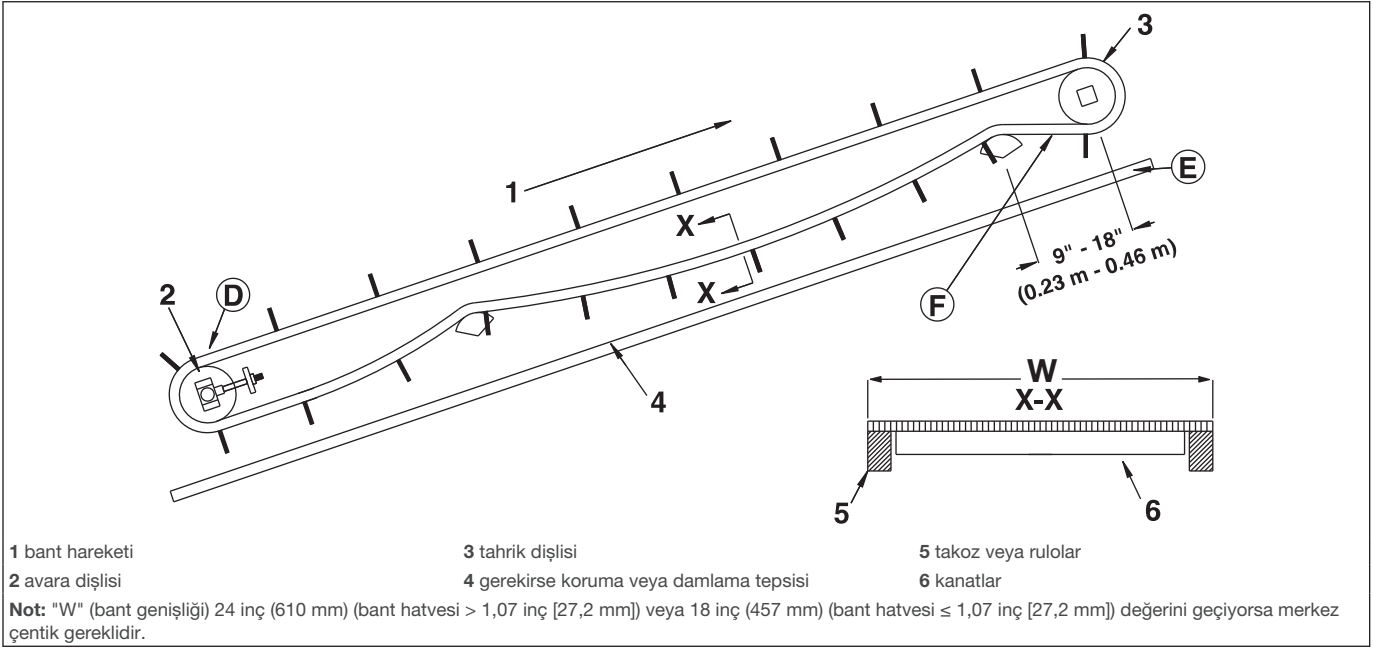
Aşağıdaki genel notlar tüm yükseltme konveyörleri için geçerlidir. Belirli modellerin çizimleri ve ek notları için *Modeller* bölümüne bakın.

Yükseltme Konveyörlerine İlişkin Genel Notlar

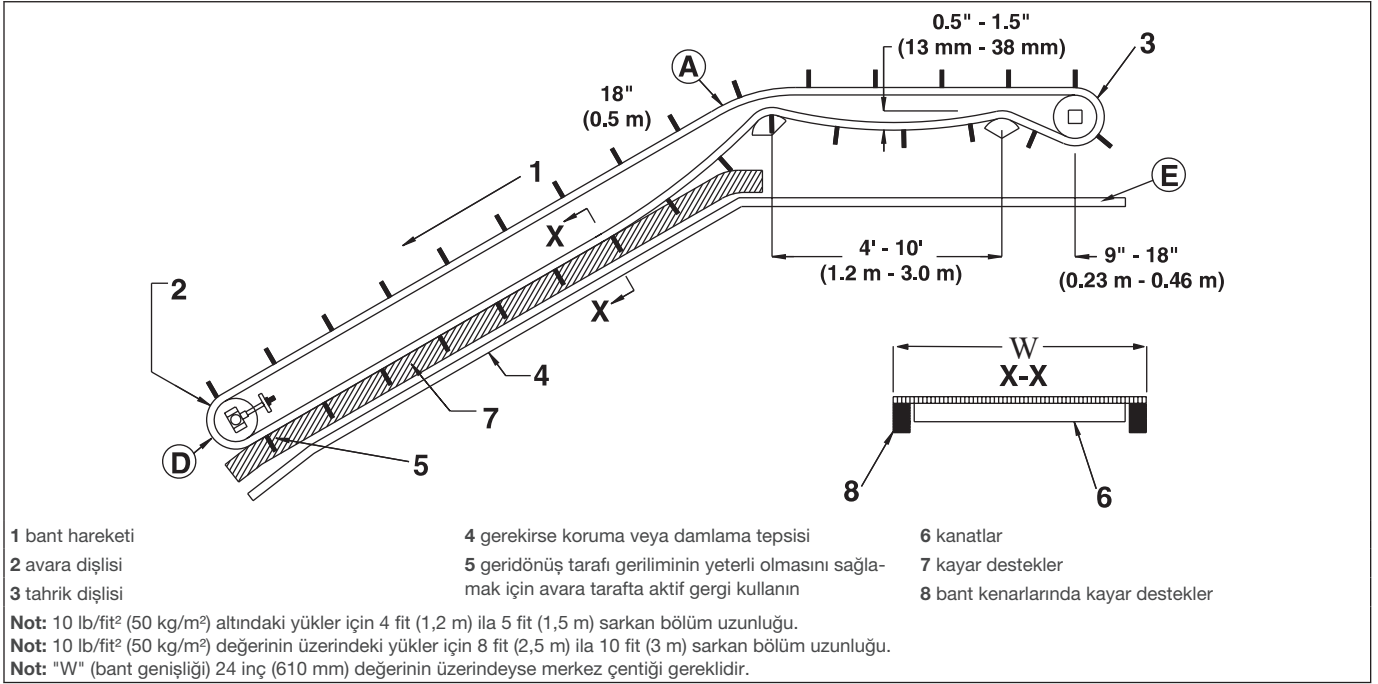
- A** Ara noktalarda dişliler kullanılırsa merkez dişlileri KORUNMAZ. Rulolar veya takozlar kullanılırsa 1,00 inç (25,4 mm) hatveli bantlar için 3 inç (76 mm) minimum yarıçap ve 2,00 inç (50,8 mm) hatveli bantlar için 5 inç (127 mm) minimum yarıçap gereklidir.
- B** Aşınmayı en aza indirmek için geri tutma takozu yarıçapının uygulamanın izin vereceği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum yarıçap 6 inç'tir (152 mm).
- C** İç rulonun veya takozun çapı minimum 3 inç (76 mm) olmalıdır.
- D** Bant ve dişliler atasından ürün veya yabancı maddelerin düşmesi bekleniyorsa boştaki uca silindir ya da yivli tambur koymayı düşünün.
- E** Damlama tavalarını tahrik dişlileri ve ilk takoz veya rulo arasındaki kanatlardan ve yan korumalardan uzakta tutun.
- F** Dişli bağlantısının düzgün olması için tahrik dişlisi ile ilk rulo veya takoz arasında bant sarkması oluşmasına izin vermeyin.

Modeller

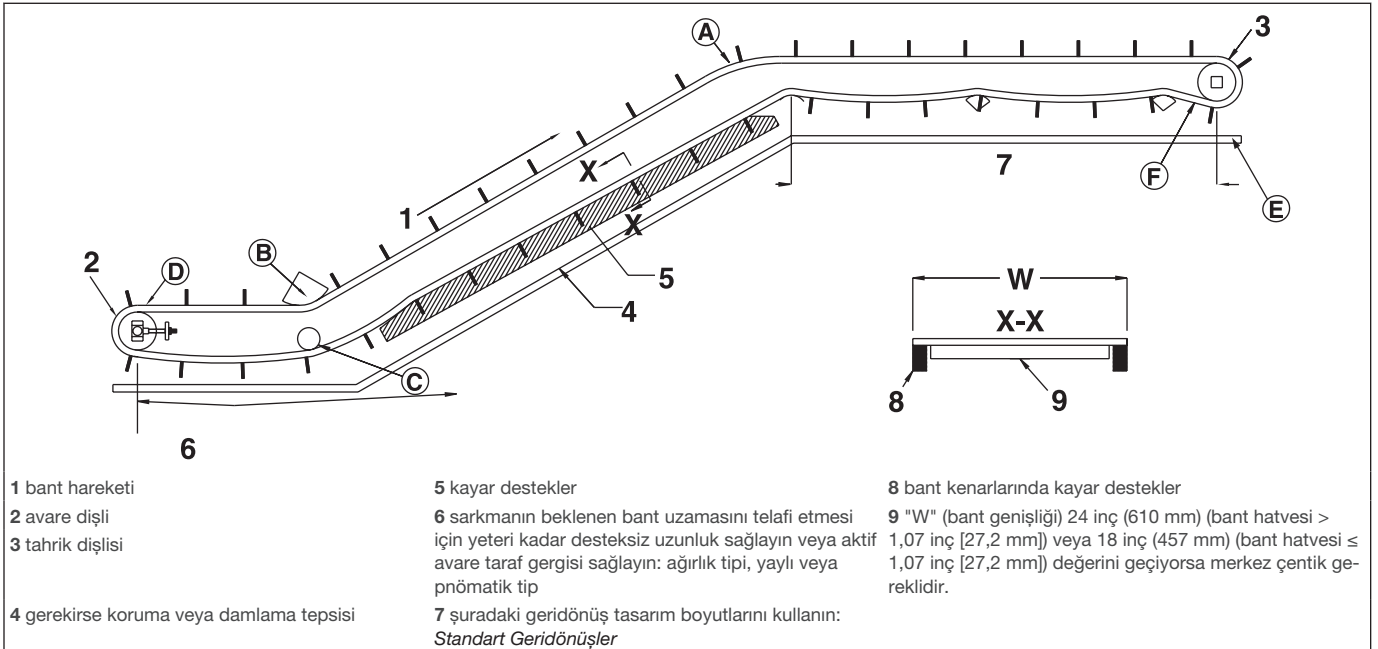
- *Konveyörün eğimini artırın*
- *Konveyörün eğimini azaltın*
- *Bant Kenarı Kayar Destek Geridönüştümlü Yükseltme Konveyörleri*
- *Geniş Yan Korumaları ve Takoz Geridönüşleri Olan Yükseltme Konveyörleri*
- *Takoz geri dönüşü olan yükseltme konveyörü*



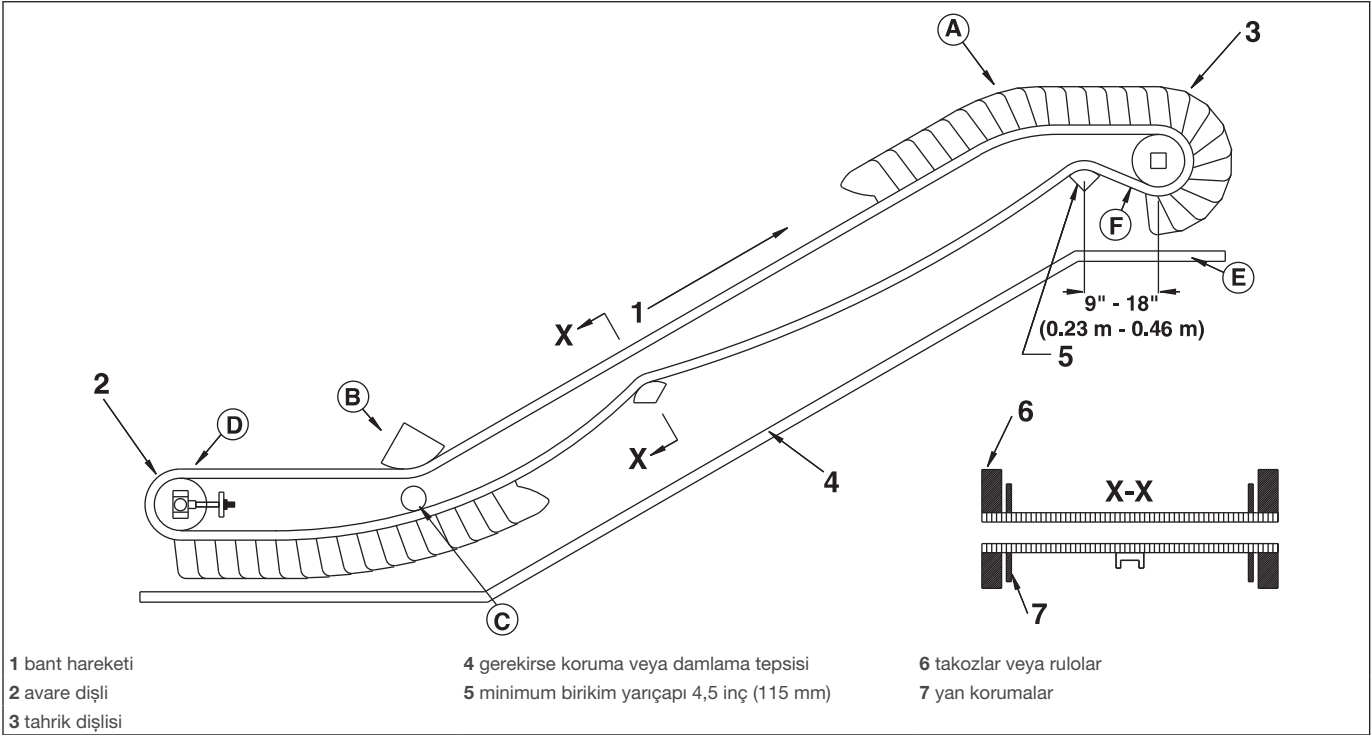
Şekil 71: Konveyorun eğimini artırın



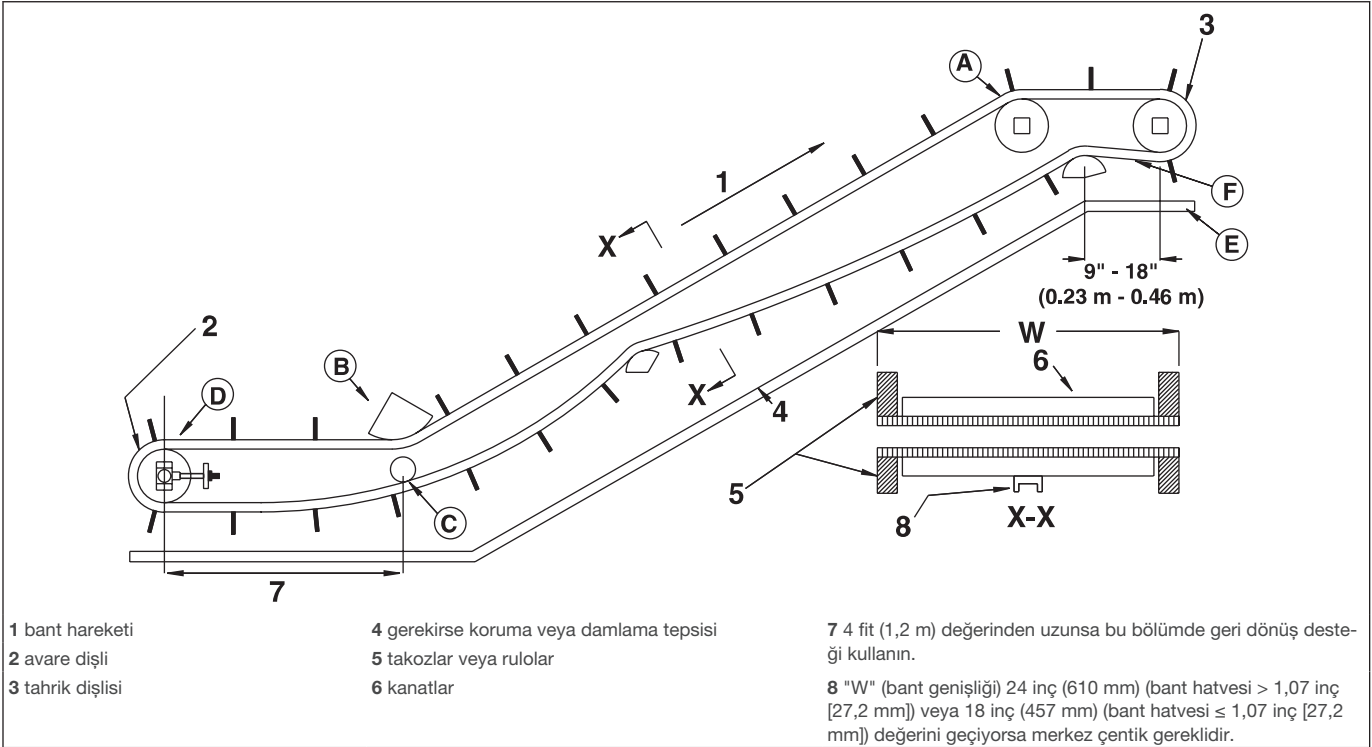
Şekil 72: Konveyörün eğimini azaltın



Şekil 73: Bant kenarı kayar destek geridönüşlü yükseltme konveyörü



Şekil 74: Geniş yan korumaları ve takoz geridönüşü olan yükseltme konveyörü

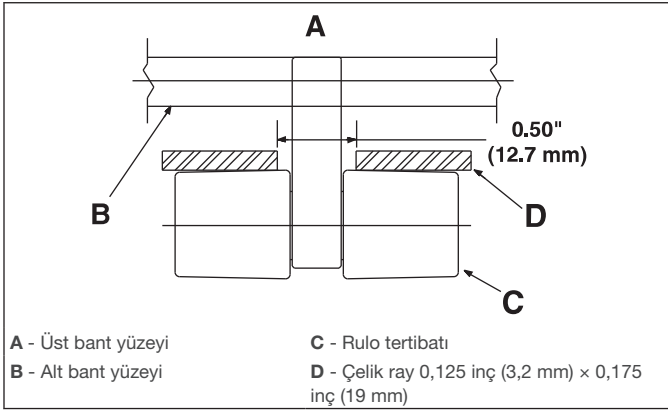


Şekil 75: Takoz geri dönüşü olan yükseltme konveyörü

Geritutma Ruloları

Bazı yükseltme konveyörlerinde geritutma takozları veya ruloları yerine geritutma rulosu tertibatları kullanılabilir. Bu rulo montajları konveyörün taşıyıcı ve geridönüş tarafındaki çelik raylarda kayar. Aşınmayı en aza indirmek için ray büküm yarıçapının uygulamanın izin vereceği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum büküm yarıçapının 12 inç (305 mm) olduğundan emin olun. Minimum ray kalınlığı 0,125 inç'tir (3,2 mm) ve en az 0,75 inç (19 mm) genişlikte olmalıdır. Minimum büküm yarıçapı taşıyıcı rayının kalınlığı ile

doğru orantılıdır. Daha kalın bir ray daha büyük büküm yarıçapı gerektirir. Normalde, rulo montajları bantın uzunluğu boyunca her dört sırada bir olarak aralıklandırılır. Mümkün olan en dar aralık iki sırada birdir. Montaj aralıklandırmasının büküm yarıçapına etkisi yoktur.



Şekil 76: Geri tutma rulusu

Büyük sıcaklık değişiklikleri ile karşılaşıldığında raylar, bantın termal genişmesini telafi edecek şekilde özenle konumlandırılmalıdır. Rulo tertibatlarının enlemesine hareketi Termal Genleşme Katsayıları kullanılarak hesaplanabilir. Bkz. *Genleşme ve Büzülme*. Hareketi hesaplamak için geri tutma rulusu montajının bantın merkez çizgisine olan uzaklığı kullanılır.

Örneğin:

24 inç'lik (610 mm) Seri 400 Flush Grid polipropilen bant (her iki taraftan 4 inç (102 mm) girintili geri tutma ruloları olan) 100°F(38°C) sıcaklıkta çalıştırılacaktır. Ortam sıcaklığında (70°F [21°C]), geri tutma rulo tertibatının bantın merkez hattına uzaklığı 8 inç'tir (203 mm).

$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$\Delta = 8 \text{ inç} \times (100^\circ\text{F} - 70^\circ\text{F}) \times 0,0008 \text{ inç/fit/}^\circ\text{F} \times \frac{1 \text{ fut}}{12 \text{ inç}}$$

$$\Delta = 0,016 \text{ inç (0,41 mm)}$$

Burada:

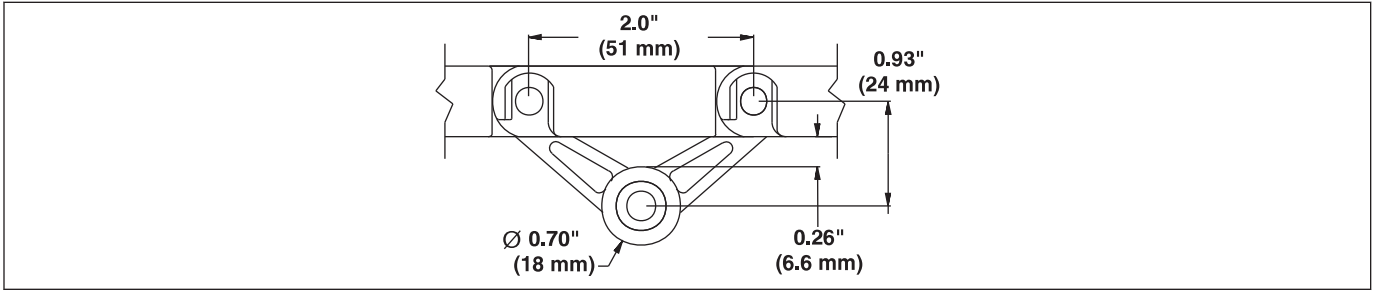
L_1 = Geri tutma rulusunun bantın merkez hattına uzaklığı

T_1 = Ortam sıcaklığı

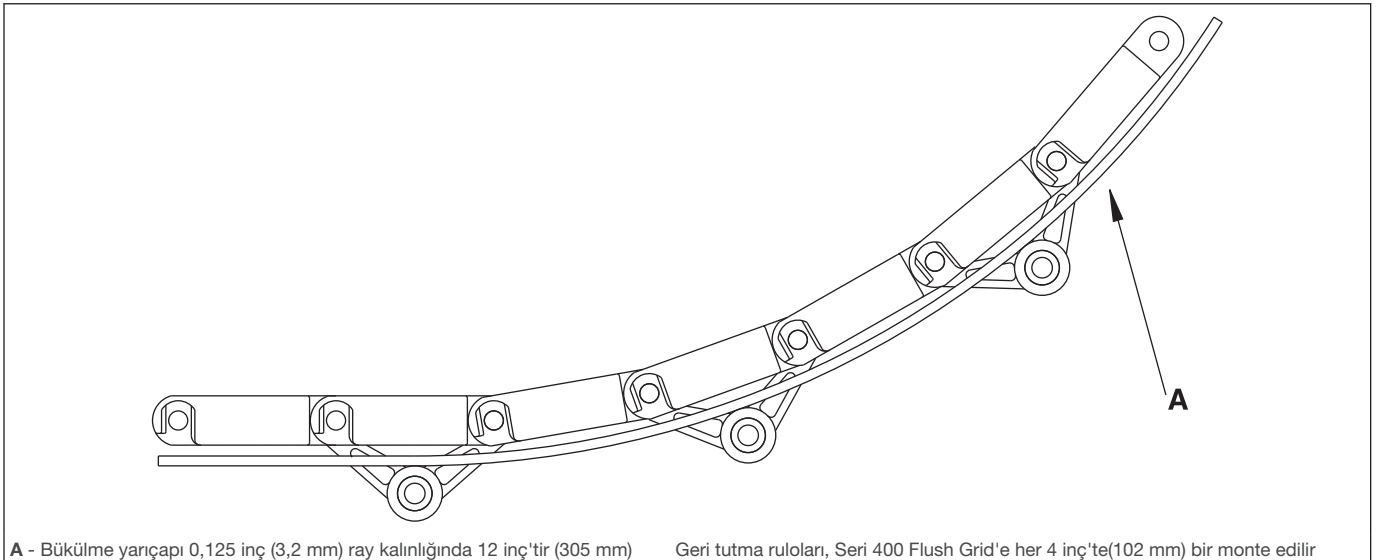
T_2 = Çalışma sıcaklığı

e = Termal genişleme katsayısı (polipropilen için 0,0008 inç/fit/°F)

Bant çalışma sıcaklığına çıkarıldığında her geri tutma rulusu tertibatı 0,016 inç (0,41 mm) hareket eder.



Şekil 77: Geri tutma rulusu, yan görünüm



A - Bükülme yarıçapı 0,125 inç (3,2 mm) ray kalınlığında 12 inç'tir (305 mm)

Gerit tutma ruloları, Seri 400 Flush Grid'e her 4 inç'te (102 mm) bir monte edilir

Şekil 78: Geri tutma rulusu, yan görünüm

Seri 200 bantlar için kovalar

Kovalar Seri 200 Open Grid, Flush Grid, Flat Top ve Perforated Flat Top bantlarla kullanılabilir. Kanatlı bantlar için geçerli olan talimatlar genel olarak kovalı bantlar için de geçerlidir. Kovalı bir bantın minimum birikim yarıçapı 3,5 inç'tir (88,9 mm). Ruloların ve takozların buna göre boyutlandırılması gerekir.

Dişliler kova köşebentlerinin arkasına yerleştirilemez. Köşebentler dişlilerin normal işleyişine etki eder.

Sürtünme Modülleri

Çeşitli Intralox bant şekilleri ürünleri (kartonlar, tepsiler, çantalar vb.) eğimli yüzeyde taşımak için yüksek sürtünme katsayılı malzemeler kullanılır.

Tümleşik Sürtünme Yüzeysel Modüller

Sürtünme Yüz modüllerin yüksek sürtünme katsayılı kauçuğu polipropilen veya polietilen bir tabana kalıplanmıştır. Normal aşınma şeridi, taşımayüzü ve dişli önerileri geçerlidir.

Sürtünme Modüllü Bantlar için Konveyör Tasarım Yönergeleri

Aşağıdaki yönergeler geçerlidir:

- Geridönüşü, sürtünme modülleriyle sürtme temasını ortadan kaldıracak şekilde tasarlayın. Geridönüş rulosu kullanırken minimum rulo çapı 3 inç'tir (76 mm). Ayrıntılı geridönüş bilgileri için bkz. *Yükseltme Konveyörleri*.
- Ürün ile bant arasındaki sürtünme kuvveti özellikle çok yüksek tutulmuştur. Ürün yığılmasına izin verilen uygulamalarda akış basınçları ve bant çekmeleri yüksek olacaktır. Hiçbir sürtünme yüz bantta böyle durumlar önerilmez.
- Besleme ve boşalma uçlarının her ikisinde sondan sona aktarmalar önerilir. Sürtünme modüllerinin yüksek sürtünmesi nedeniyle kayan yüz aktarımları verimsiz olur.
- Genleşme baz malzemeye göre kontrol edilir.
- Çalışma sıcaklığı sınırları hem sürtünme yüzün hem de baz malzemenin sınırlarına göre kontrol edilir.

Radius Konveyörler

S2200 ve S2400, bantın iç kenarından ölçülen dönüş yarıçapı 2,2 olan veya dar dönüşlü (Tight Turning tipi) S2400'de 1,7 olan radius uygulamaları için tasarlanmıştır. Radyus sistemlerde düz ilerleyen sistemlere göre tasarımda göz önünde bulundurulması gereken çok daha fazla unsur vardır. Bazı tasarım hususları şu bölümde ele alınmıştır: *Ürün Serisi*. S2200 ve S2400 bilgi sayfaları bir radius sistemdeki bant yüklerini hesaplamaya ilgili gereklilikleri ve her bantın temel tasarım gerekliliklerini listeler. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Dar Aktarma Yöntemleri

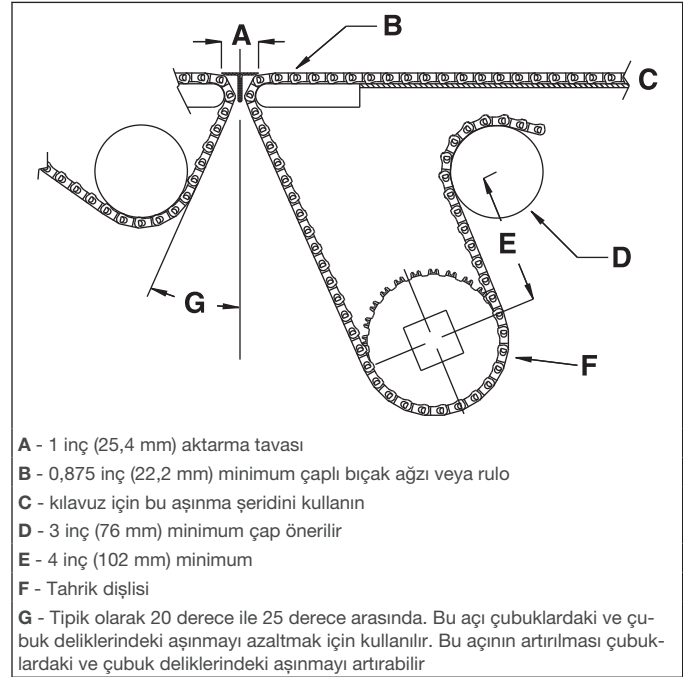
Dar aktarmalar istendiğinde S550, 560, 1000, 1100, 1500, 2300 ve 2400 için bıçak ağızları veya uçlu rulolar kullanılabilir. S550, S560 ve 2300 için Tasarım Yönergeleri'ni Intralox Müşteri Hizmetleri'nden temin edebilirsiniz.

Bıçak ağızlarının serbestçe dönmesine izin veren düzenlemeler tercih edilir. Bant gerilimi sabit bıçak ağızlarının etrafından kaydığında önemli oranda artar. Artan bant asılması kayan bant ile sabit bıçak ağızları arasındaki sürtünme ile bant ve bıçak ağızları arasındaki sarılma açısının bir fonksiyonudur.

Bıçak ağızları konveyörler genellikle daha fazla miktarda bant menteşesi hareketine neden olur ve menteşe aşınmasının hızlanmasına yol açar. Bu nedenle, hem modüller hem de çubuklar için üst kalite malzeme kullanılmasını öneririz. Uygulama bu yaklaşıma izin veriyorsa tercih edilen malzemeler asetal modüller ve AR naylon çubuklardır. Uygulamanıza özel öneriler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bıçak ağızı malzemesini, bant ve bıçak ağızı arasında olabilecek en düşük kayma sürtünmesini elde edecek şekilde seçin. Daha düşük sürtünme bant gerilimini azaltır. Bıçak ağızı etrafındaki bant sarılması miktarı bant gerilimini etkiler. Sarılmayı olabildiğince az tutun. Genel

bir bıçak ağızı yapısı aşağıdaki şekilde gösterilmiştir. 0,6 inç (15,2 mm) değerinden düşük hatveye sahip bantlar için *Seri 550 Bıçak Ağızı Konveyör Tasarım Yönergeleri*'ne bakın.



Şekil 79: Hatvesi $\geq 0,6$ inç (15,2 mm) olan bantlar için yaygın bıçak ağızı yapısı

Sabit bir bıçak ağızı yüksek temas basıncı ve yüksek bant hızı karışımına sıklıkla maruz kalır. Bu sebeple bıçak ağızı malzemesinin bu basınç (P) ve hız (v) değerlerine uygun bir malzeme olması gerekir. Göreceli düşük hız ve düşük basınç karışımları için yağ dolgulu naylon gibi aşınmaya dirençli bir malzeme iyi bir seçimdir (PV değerini tedarikçinizden öğrenin). Yüksek temas basıncı ve/veya yüksek bant hızına sahip uygulamalar için uçlu rulo önerilir (uygulanan kuvvetleri ve devirleri tedarikçinizden öğrenin).

Series 1100 Flat Top ve Perforated Flat Top Yan Kaybı

0,875 inç'lik bıçak ağızının etrafından dolaşmak ve aktarma tavalarının kendi kendini temizlemesini sağlamak için Seri 1100 Flat Top ve Perforated Flat Top bantlarda sızdırmaz kenar bulunmaz. Havayı doğru olarak ölçmek için hem banttın geçen hava akımı hem de hava akımı yan kaybı dikkate alınmalıdır. Bu örnekte, Seri 1100 Perforated Flat Top bantlar için gereken hava akımının nasıl belirleneceği açıklanmaktadır.

30 inç genişlikte ve 10 fit uzunlukta bir bant için 4 inç su vakumu altında, vakum altındaki alan 25 fitkare'dir. Vakum altındaki uzunluk 10 fit'tir. Hava akımı tablosuna göre, 4 inç su vakumu altında, hava akımı bant boyunca 450 SCFM/fitkare, kenar için ise 110 SCFM/lineer fit'tir. SCFM = (fitkare vakum altında bant \times bant üzerindeki hava akımı) + (ayak bant \times yan kayıp). Bu nedenle, toplam akım $(25 \times 450) + (10 \times 110) = 12.350$ SCFM.

Aktarma Tasarım Kılavuzu

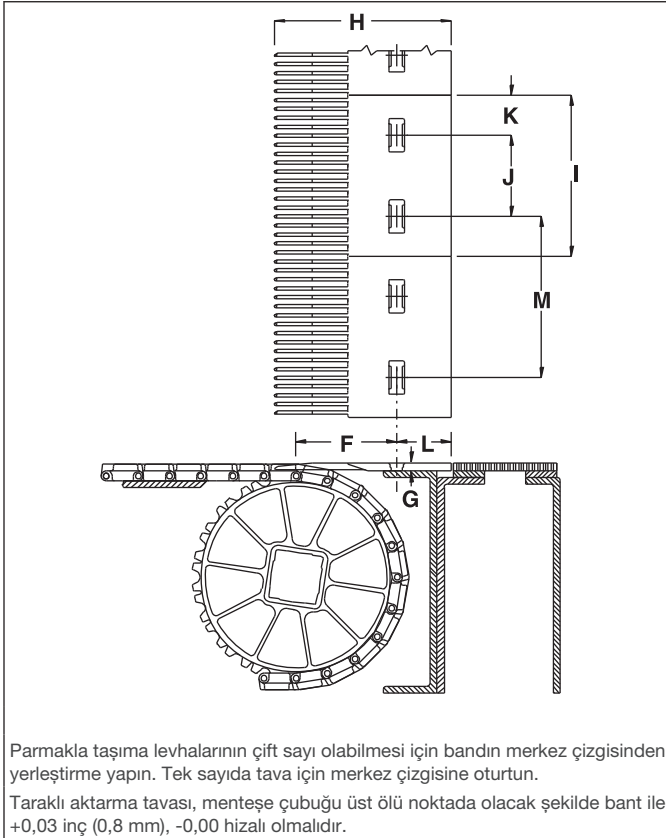
Taraklı Aktarma Tavaları

Intralox Yükseltmiş Nervürlü bantlar ve bunlara uygun parmakla taşıma levhaları şu anda birçok konteyner işleme uygulamasında kullanılan, çok etkili, az bakım gerektiren bir aktarma sistemidir. Sorunsuz hizmet ve uzun bant ömrü için taraklı aktarma tavalarının doğru şekilde takılması çok önemlidir. Doğru kurulum, bant

Sondan Çıkış/Sondan Giriş Aktarmaları

uygulamasının yüksek sıcaklık değişimlerine ve önemli oranda genişlemeye maruz kaldığı alanlarda özellikle önemlidir.

Taraklı aktarma tavalarını konveyör çerçevesine sabitlemek için kullanılan metal levha braketini 1/4–20 (metrik M6) cıvata için delin ve uygun dış açın. Doğru şekilde delmek ve dış açmak önemlidir. Parmakla taşıma levhaları Intralox omuzlu cıvata delikleriyle kalıplanır. Bunlar plakanın destek açısına çok sıkı kenetlenmesini önler. Serbest geçme, levhaların yanal olarak hareket etmesine ve sıcaklıktaki değişikliklerle genişleme veya büzülme olduğunda bandın nervürleri ile düzgün şekilde bağlı kalmasına izin verir. Parmakla taşıma levhalarındaki yuvaların uzunluğu kontrol altında tutulabilecek genişleme ve büzülme sınırlarını belirler. Büyük sıcaklık değişimlerinden geçen çok geniş bantların genişleme veya büzülme sınırlarını aşması mümkündür. Ekteki tabloda gösterilen değerler uygulamanız için yeterince büyük değilse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Parmakla taşıma levhalarının çift sayı olabilmesi için bandın merkez çizgisinden yerleştirme yapın. Tek sayıda tava için merkez çizgisine oturtun.

Taraklı aktarma tavası, menteşe çubuğu üst ölü noktada olacak şekilde bant ile +0,03 inç (0,8 mm), -0,00 hizalı olmalıdır.

Şekil 80: Parmakla taşıma levhaları boyut gereksinimleri

Taraklı Aktarma Tavası Kurulumu için boyut gereksinimleri, inç (mm)												
	S100, S2400		S400 ¹		S1200 ²		S900			S1900		
	6 inç (152 mm)		4 inç (102 mm) değiştirme									
F	2,38	(61)	3,50	(89)	3,50	(89)	3,50	(89)	2,38	(61)	3,50	(89)
G	0,19	(5)	0,31	(8)	0,31	(8)	0,25	(6)	0,19	(5)	0,31	(8)
H	5,83	(148)	7,25	(184)	7,25	(184)	6,50	(165)	5,83	(148)	6,11	(155)
I	3,96	(101)	5,91	(150)	5,91	(150)	5,92	(150)	3,94	(100)	5,91	(150)
J	2,50	(64)	3,00	(76)	3,00	(76)	3,00	(76)	2,18	(55)	3,00	(76)
K	0,74	(19)	1,45	(37)	1,45	(37)	1,45	(37)	0,90	(23)	1,45	(37)
L	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)
M	Aralama											
Ortam sıcaklığında aralık	Polipropilen	Asetal	Polipropilen	Polietilen	Polipropilen Kompozit	Polipropilen	Asetal	Asetal	Enduralox™ Polipropilen			
	3,979 (101,1)	3,976 (101,0)	5,952 (151,2)	5,933 (150,7)	6,000 (152,4)	5,981 (151,9)	5,975 (151,8)	3,976 (101,0)	6,000 (152,4)			

¹ Boyutlar yalnızca iki malzemeli, S400 standart taraklı aktarma tavaları içindir. Daha fazla bilgi için S400 taraklı aktarma tavası boyutlarına bakın.

² Boyutlar yalnızca iki malzemeli, S1200 standart taraklı aktarma tavaları içindir. Daha fazla bilgi için S1200 taraklı aktarma tavası boyutlarına bakın.

Maksimum Bant Genişliği x Sıcaklık			
Bant Malzemesi	S100	S400	S900
İnç x °F (mm x °C)			
Polipropilen	3750 (52.900)	15.000 (211.700)	7500 (105.800)
Poliytilen	2000 (28.200)	8000 (112.900)	4000 (56.400)
Asetal	5000 (70.600)	—	10.000 (141.000)

Sıcaklık Etkileri

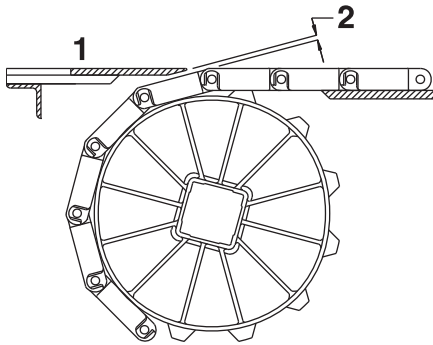
Sıcaklık değıştikçe bandın genişliği sıcaklık değışikliğinin büyüklüğü ile doğru orantılı olarak değışir. Taraklı aktarma tavaasının düzgün çalışmasını sağlamak için şu kontrolü gerçekleştirin:

1. Ortam sıcaklığına göre beklenen maksimum sıcaklık °F (°C) olarak tanımlayın.
2. Maksimum sıcaklık değışimini, inç (milimetre) cinsinden bandın genişliği ile çarpın.
3. Hesaplanan değeri grafikten alınan değerden büyükse devam etmeden önce Intralox Satış Mühendisi ile iletişime geçin.

Aktarma Tavaları

Taraklı aktarma tavaları olmayan bir banttardan aktarma tavaasına bir aktarım noktası olduğunda, yüzeyler arasında bir boşluk olmalıdır. Bu boşluk, bandın yaylanmasına izin verir. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, yaylanma etkisi, modüllerin sabit bir noktayı (aktarma tavaasının ucu) değışken boşluklarla aşmasına neden olur. Boşluk mesafesi için *Ürün Serisi* bölümünde her bir serinin sonundaki aktarma tavaası boşluğuna bakın. Bu, modüller geçtikçe aktarma tavaasının ucunun yüksek nokta ile temas etmesi halinde modüllerin alçak noktasında ortaya çıkan boşluk miktarıdır.

Bazı montajlarda boşluk bırakılmıyorsa aktarma tavaasının ucunu bant ile temas halinde tutmak istenebilir. Bu, aktarma tavaasının montaj askısının menteşelenmesi ile yapılabilir. Bu, modüller geçtikçe aktarma tavaasının hareket etmesine olanak tanır ancak hassas kutular veya ürünler için devrilme sorunlarına neden olabilecek küçük bir salınım hareketi ile sonuçlanır.

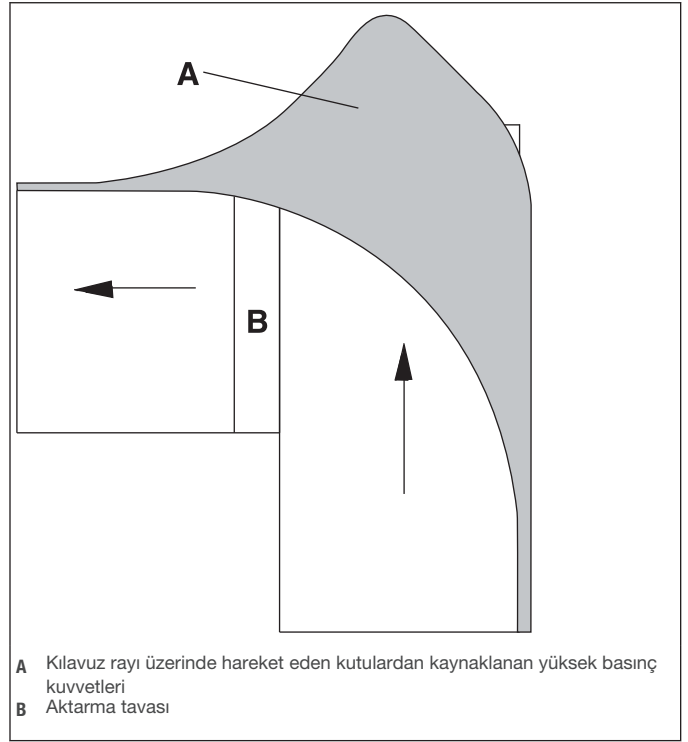


1 aktarma tavaasının üst yüzeyi, tipik olarak ürünün bant üzerine aktarılması için bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) üzerinde ve ürünün banttandan dışarı aktarılması için bant yüzeyinin 0,031 inç (0,8 mm) altındadır.
2 aktarma tavaası boşluğu

Şekil 81: Aktarma tavaası boşluğu

90 Derece Kutu Transferleri

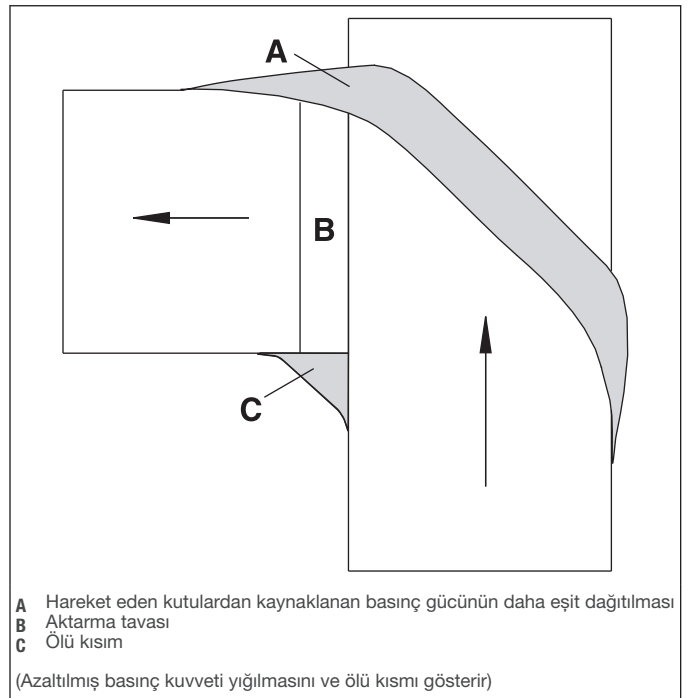
İçecek kutularının bir konveyörden diğerine 90 derece transferi için aktarma tavalı tam yarıçaplı kılavuz rayları yaygın olarak kullanılır. Aktarma tavaları, taşıma ve götürme konveyörleri arasındaki boş alanda yer alır. Tam yarıçaplı kılavuz rayı boyunca hareket eden kutular, ray ve birbiri üzerine yüksek basınç uygular. Bu durum genellikle kutu hasarına neden olur. Aşağıdaki şekle bakın. Kutular, aktarma tavaasına geçerken baskı kuvvetleri dış eğrinin ucuna doğru tepe noktasına erişir.



Şekil 82: Aşırı kutu basınç kuvveti yığılmasının olduğu geleneksel tam yarıçaplı kılavuz ray konturu

Parabol Kılavuz Rayları

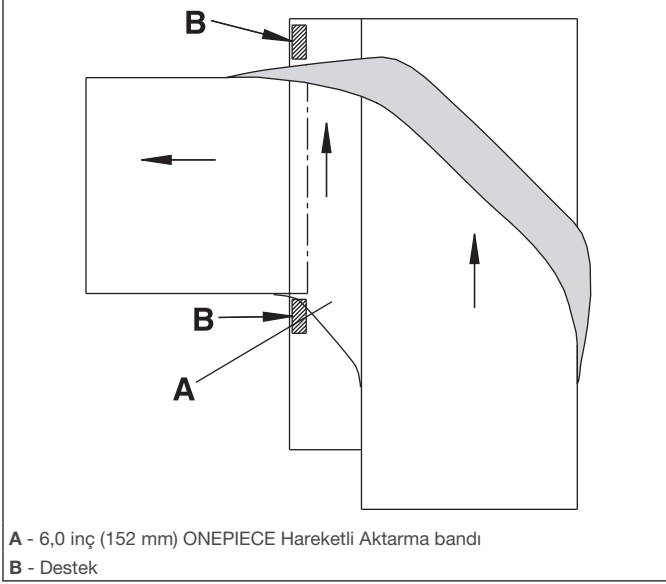
Bir içecek sektörü mühendisi, kutu basıncı kuvvetlerinin dış kılavuz rayı boyunca daha iyi dağıtılması için parabolik kılavuz rayını tasarlamıştır. Aşağıdaki şekilde, kuvvetlerin daha dengeli dağıtıldığını gösterilmiştir. Bu yaklaşım, dış ray boyunca kutu hasarı riskinin dikkate değeri ölçüde azalmasıyla sonuçlanır. Ancak, iç parabol kılavuz ray konturunda kutuların dizildiği aşırı büyük bir ölü kısım ortaya çıkar.



Şekil 83: Parabol kılavuz ray konturu

S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer Bantlar

Ölü kısım sorununun çözülmesi için S900, S1100 veya S1400 ONEPIECE Live Transfer bandın, taşıma konveyörü tarafından ya da bağımsız şekilde tahrik edilmesi gerekir. Aşağıdaki şekilde, 6,0 inç (152 mm) aktarma bandının taşıma konveyörüne paralel ve aynı yönde çalışması gösterilmiştir. Bu yaklaşım, aktarma tavasının yanı sıra iç parabolik kılavuz rayındaki ölü kısmı ortadan kaldırır. Böylece kesintisiz kutu hareketine olanak tanınır ve dönüş sırasında kutuların takılması önlenir.



Şekil 84: 6,0 inç (152 mm) ONEPIECE Hareketli Aktarma bandı olan parabolik kılavuz ray konturları

S900, S1100 ve S1400 ONEPIECE Live Transfer bantlar hakkında daha fazla bilgi için bkz. *Ürün Serisi*.

Live Transfer bantlarda izin verilen maksimum zincir dişlisi sayısı için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Vakum Taşıma Uygulamaları

Seri 900 ve Seri 1100 Perforated Flat Top bantlar, genellikle konveyörün ters tarafında oluşan vakumla tutulan boş kutuları ters çevirmek için kullanılır. Kutular, büyük çaplı bantların etrafından konveyörün geridönüş tarafına taşınırken, ters çevrilir ve sonra da banttın boşaltılır.

Kutuları bantta tutan basınç farkı aynı zamanda bandı da taşımayüzünde tutar. Böylece, ek bant asılması ortaya çıkar. Basınç farkları düşük olan küçük bantlarda bu ek çekme düşük ve önemsiz olabilir. Basınç farkları yüksek olan büyük bantlarda ek çekme çok yüksek olabilir. Ortalama koşullar altında, özgül ek bant çekmesi 1,25 lb/ft² (0,24 kg/m²) / inç (mm) su sütunu vakum değerini aşmamalıdır.

Çeşitli basınç farklarındaki hava akış değeri de tasarımda göz önünde bulundurulacak bir parametre olabilir. Hava akışı açık alan miktarına, basınç farkına, bant üzerindeki kutu aralığına ve bandın çevresindeki hava sızıntısına bağlıdır. Farklı bant serileri ve tiplerinde hava akışı bilgileri için bkz. *Çizelge 11*.

Özel Tasarım Yönergeleri

Genleşme ve Büzülme

Birkaç istisna haricinde tüm maddelerin boyutları, maddenin sıcaklığı arttıkça artar ve maddenin sıcaklığı azaldıkça azalır. Plastik önemli ölçüde genleşip büzüldüğünden çalışma sıcaklığının ortam sıcaklığından farklı olduğu hallerde bu durum konveyör tasarımında göz önünde bulundurulmalıdır.

Tasarımcının genleşmeye ve büzülme olanak sağlayacak şekilde, bant uzunluğundaki ve genişliğindeki değişimlere izin vermesi gerekir. Bant uzunluğundaki artışı kontrol altında tutmak için geridönüşte yeteri miktarda desteklenmeyen boşluk bulunması gerekir. Yan yapı ile çakışmayı önlemek için özellikle geniş bantlarda yeteri miktarda yan açık pay olmalıdır. Düşük sıcaklıktaki uygulamalarda çerçeve bandı soğuk koşulda tam olarak desteklemeli ancak ortam sıcaklığında da çakışmamalıdır.

Bir bandın boyutlarındaki değişiklikler şu şekilde hesaplanır:

$$\Delta = L1 \times (T2 - T1) \times e$$

- burada: Δ = boyut değişikliği, inç (mm)
 L, W = ilk sıcaklıkta toplam bant uzunluğu/eni, fit (m)
 $T2$ = çalışma sıcaklığı, °F (°C)
 $T1$ = ilk sıcaklık, °F (°C)
 e = termal genleşme katsayısı, inç/fit/°F (mm/m/°C)

Örnek:

Ortam sıcaklığı 70°F'dir (21°C). Ortam sıcaklığı 180°F'dir (82°C). 60 fit (18,3 m) uzunluk ve 10 fit (3 m) genişlik ölçülerindeki polipropilen bandın çalışma sırasında uzunluğundaki ve genişliğindeki en büyük artış nedir?

$$L = 60 \times (180 - 70) \times 0,0010$$

$$\Delta = 6,6 \text{ inç (168 mm)}$$

Bu bandın uzunluğu 6,6 inç (134 mm) artar; bu göz ardı edilebilecek bir değer değildir. Genişlik artışı şöyle hesaplanır:

$$W = 10 \times (180 - 70) \times 0,0010$$

$$\Delta = 1,1 \text{ inç (28 mm)}$$

Bu nedenle bu bant için konveyörün geridönüş tarafında yaklaşık 5,5 inç (140 mm) ekstra bant uzunluğunu tolere edebilecek bir yöntem gerekir. Konveyör çerçevesinin genişliği, ortam koşullarına karşılık gelen tasarımdan yaklaşık 1 inç (25 mm) daha geniş olmalıdır. Aşağıdaki tabloda bant ve konveyör bileşeni malzemelerine ait termal genleşme katsayıları verilmiştir.

Termal Genleşme Katsayıları		
Malzemeler	inç/fit/°F	mm/m/°C
Bantlar		
Asetal, HSEC asetal	0,00072	0,11
Kompozit polipropilen	0,0004	0,06
ChemBlox	0,00087	0,13
Algılanabilir asetal	0,00072	0,11
Algılanabilir MX	0,00072	0,11
Algılanabilir naylon	0,00072	0,11
Algılanabilir PP A22	0,0011	0,17
Kolay Salınan PLUS	0,0004	0,06
Kolay Salınan İzlenebilir PP (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,001	0,15
Kolay Salınan İzlenebilir PP (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
Enduralox PP	0,0004	0,06
Alevlenme geciktirici	0,0008	0,12
Yüksek Çarpma Dirençli	0,0010	0,156
LMAF	0,00096	0,15
Düşük Aşınmalı Plus	0,001	0,15
Naylon (HR, HHR, AR)	0,0005	0,07
PK	0,00073	0,11
Poliyeten: S100 bantlar	0,0015	0,23
Poliyeten: S400 Raised Rib bantlar	0,0015	0,23
Poliyeten: tüm diğer bantlar	0,0011	0,17
Polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,0010	0,15
Polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
PVDF	0,00087	0,13
SELM	0,0005	0,07
UVFR	0,00087	0,13
UV dayanıklı asetal	0,00072	0,11
UV dayanıklı polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,001	0,15
UV dayanıklı polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
X ışını cihazında algılanabilir	0,00072	0,10
Aşınma Şeritleri		
HDPE ve UHMW-PE -100°F ila 86°F (-73°C ila 30°C)	0,0009	0,14
HDPE ve UHMW-PE 86°F ila 210°F (30°C ila 99°C)	0,0012	0,18
Nülatron	0,0004	0,06
Teflon	0,0008	0,12
Metaller		
Alüminyum	0,00014	0,02
Çelik (karbon ve paslanmaz)	0,00007	0,01

Su Emilimi Nedeniyle Genişleme

Sürekli olarak ıslak ortamlarda ve yüksek sıcaklıklarda kullanılan naylon bantlar, suyu emerek hem boyuna hem de enine genişleyebilir. Bir uygulama için bu koşullarda naylon bant gerekiyorsa su emilimi nedeniyle bandın yaklaşık genleşme miktarını belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Slip-Stick Etkisi

Slip-stick olarak bilinen olay, uzun konveyörlerde yığılmaya neden olabilir. Bu durumda bant büyük bir yay veya kauçuk şerit gibi davranır. Bant, konveyörün uzunluğu boyunca görece kısa ve dalgalı hareketler yapacaktır. Bazı durumlarda, bandın tahriksiz tarafı, bantla taşımayı arasında sürtünme kuvvetlerini açacak yeterli bant gerilimi oluşana kadar hareket etmez. Sorunsuzca hızlanmak yerine bant ileride yığılır. Yığılma etkisi, bant gerginliğinin kısa süreyle düşmesine yol açarak bandın sürtünme nedeniyle yavaşlamasına sebebiyet verir. Bazı durumlarda gerilim tekrar oluşana kadar bant bir anlığına durabilir ve ardından bu süreç tekrarlanır. Tahrik ucundaki dişlilerin sabit hızda dönmesine rağmen konveyörün boş ucunda yığılma olur.

Taşımayı sürtünmesi, bant rijitliği, bant ağırlığı ve bant uzunluğu; bir konveyörde yığılmanın önem derecesini belirlemede büyük rol oynar. Bant rijitliği, bandın belirli bir gerilim altında ne kadar uzadığını gösterir. Daha rijit olan bir bant, daha az uzamayla gergin hale getirilebilir. Daha hafif bir bantta aşılması gereken sürtünme kuvveti daha düşük olur.

Yığılmayı etkileyebilecek diğer faktörler; yaylanma, bant hızı, tahrik sistemi dalgalanması, geridönüş rulosu çapı ve geridönüş rulosu aralığıdır. Yaylanma ve tahrik sistemi dalgalanması, yığılmaya yol açabilir ancak geridönüş rulosu çapı ve aralığı daha kritik öneme sahiptir. Geridönüş ruloları bandın geridönüşteki salınımını etkiler.

Geridönüşteki salınım, bandın taşımayüzü tarafına iletilerek yığılmaya neden olabilir. Rulo aralaması ve çapı ile ilgili bilgi için bkz. *Geridönüşler ve Ağırlık Gergileri*. Yaylanma konusunda bilgi için bkz. *Yaylanma ve Dişli Seçimi*.

BÖLÜM 4: Formüller ve Tablolar

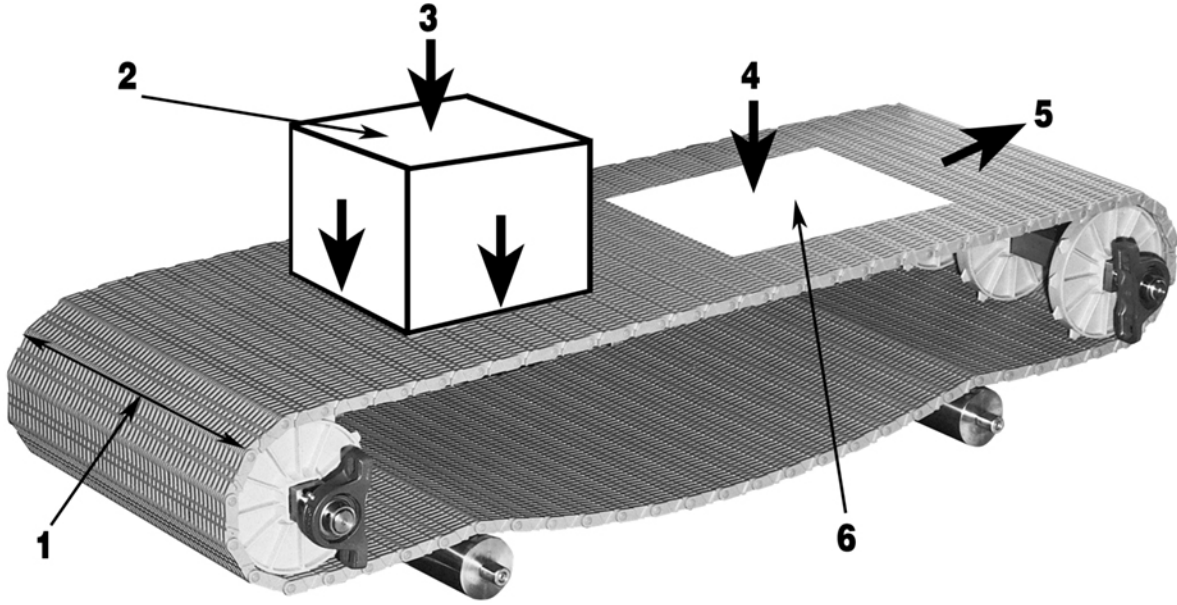
4. Bölüm'de herhangi bir uygulama için uygun bantı seçerken ilgili değerlerin hesaplanması için gerekli olan formüller ve tablolar verilmiştir. Bu bölümde formüllerde ve tablolarda kullanılan tüm

birimler için ölçü çevirisi faktörleri de verilmiştir. İstenen bant malzemesinin uygulama için kimyasal açıdan uyumlu olup olmadığını belirlemek için bir *Kimya Direnci Kılavuzu* verilmiştir.

Kullanılan Semboller

		Ölçü Birimleri	
		ABD	Metrik (SI)
BS	Nominal bant dayanımı [70°F (21°C)]	lb/fit en	kg/m en
ABS	Çalışma koşullarında izin verilen bant dayanımı	lb/fit en	kg/m en
ABSU	Kullanılan izin verilen bant dayanımı	%	%
BP	Tahrik dişlisinde bant çekmesi	lb/fit en	kg/m en
ABP	Düzeltilmiş bant çekmesi	lb/fit en	kg/m en
M	Banttaki ürün yükü	lb/ft ²	kg/m ²
M _p	Yığılmış ürün yükü	lb/ft ²	kg/m ²
W	Bant ağırlığı	lb/ft ²	kg/m ²
ϕ	Merkez Çizgisi	—	—
L	Konveyör uzunluğu, mil ϕ' den mil ϕ'e	ft	m
H	Konveyör yükseklik değişimi	ft	m
F	Toplam sürtünme katsayısı	—	—
F _w	Sürtünme katsayısı, aşınma şeridiyle bant arası	—	—
F _p	Sürtünme katsayısı, ürünle bant arası	—	—
SF	Servis katsayısı	—	—
B	Bant genişliği	ft	m
Q	Mil ağırlığı	lb/ft	kg/m
w	Mildeki toplam yük	lb	kg
L _s	Yataklar arası mil uzunluğu	inç	mm
T _o	Tahrik milindeki tork	inç-lb	kg-mm
PD	Dişli çapı	inç	mm
V	Bant hareketinin hızı	fit/dk	m/dk
°F	Derece, fahrenheit	°F	—
°C	Derece, celsius	—	°C
T	Sıcaklık katsayısı	—	—
S	Dayanım katsayısı	—	—
HP	Beygir Gücü	hp	—
P _w	Güç, vat	—	Vat
E	Elastisite modülü (Young modülü)	lb/inç ²	kg/mm ²
I	Atalet momenti	inç ⁴	mm ⁴
D	Milin defleksiyonu	inç	mm
n	Mil dönüş hızı	rpm	rpm
Ø	Çap	inç	mm

Formüller



- 1 - B, bant genişliği
2 - Birim alan, 1 fit² (1 m²)
3 - M, ürün yükü

- 4 - W, bant ağırlığı
5 - BP, 1 fit (1 m) genişlik başına bant çekmesi
6 - Birim alan, 1 fit² (1 m²)

Şekil 85: Asıl yük - konvansiyonel konveyör

Bant Çekmesini veya Gerilim Yükünü Hesaplama

Çalışan konveyör bantlarının çekme mukavemeti, sürtünme direncinin neden olduğu yüklerin kombinasyonuna ve varsa ürünün farklı bir yükseklğe taşınmasına göre belirlenir.

Sürtünme kuvvetleri iki şekilde gelişir. İlk olarak, bandın ve taşımazüzünde ilerleyen ürünün ağırlıkları, bant tahrik edildiğinde bir direnç oluşturur. İkinci olarak, bant altında ilerledikçe ürün sabit kalırsa bant ile ürün arasında fazladan direnç olur.

Bu sürtünme kuvvetlerinin her biri, bir sürtünme katsayısıyla orantılıdır. Sürtünme katsayısı ilgili malzemelere, bunların yüzey özelliklerine, yağlayıcı olup olmasına, yüzeylerin temizliğine ve başka faktörlere bağlıdır. Intralox bantların kullanıldığı yaygın konveyör uygulamalarında sürtünme katsayılarının tipik değerleri için bkz. Çizelge 2. Bant ile taşımazüzü aşınma şeritleri arasındaki sürtünme katsayısı F_w olarak gösterilir. Taşınan ürün ile bant arasındaki katsayı F_p olarak gösterilir.

Bant çekmesinin (BP) hesaplanmasının ilk adımı yığılmış ürün yükünün (M_p) hesaplanmasıdır:

Formül 1: Yığılmış Ürün Yükü

Yığılmış bant alanı yüzdesi

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Yığılmış bant alanı yüzdesi}}{100} \right)$$

Not: Ürün bant üzerinde kaymıyorsa ve yığılmış ürün yoksa geçersiz olan M_p değerini yoksayın.

Polipropilenden üretilen bantlar için Çizelge 2 tablosunda, biri temiz ve düzgün ilerleyen uygulamalar, diğeri ise aşındırıcı uygulamalar için olmak üzere iki F_w listesi olduğuna dikkat edin. Bu durumda, *aşındırıcılar* taşımazüzünde az miktarda ya da düşük seviyede bulunan ince tanecik, kir, lif veya cam parçacıkları olarak tanımlanır. Tasarımcı sürtünmenin birçok etmeden etkilendiğinin bilincinde olmalıdır. Koşullarda oluşabilecek küçük değişiklikler büyük sapmalara neden olabilir. Tasarım hesaplamalarında sürtünme katsayıları kullanılırken bu sapmalara pay tanıyın.

M_p değerini hesaplayıp F_w sürtünme katsayısını bulduktan sonra bant çekmesini (BP) şu formülü kullanarak hesaplayın:

Formül 2: Bant Çekmesi

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

Bu denklem, bant çekmesinin iki bileşenini yansıtır: sürtünme yükü için $[(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L$ ve varsa yükseklik değişikliği için $(M \times H)$.

Hesaplanan Bant Çekmesini Gerçek Servis Koşullarına Göre Düzeltme

Servis koşulları büyük oranda değişiklik gösterebilir. Formül 2'den hesaplanan bant çekmesini (BP) bu faktörlere göre düzeltin. Düzeltilmiş bant çekmesi (ABP), uygun servis katsayısının (SF) uygulanması ile belirlenir.

Çift yönlü veya itici konveyörlerde, geridönüş tarafı bant gerilimi yüksek olduğunda, düzeltilmiş bant çekmesi belirlenirken her iki uç milinin tahrik mili olarak düşünülmesi gerekir.

Formül 3: Düzeltilmiş Bant Çekmesi

$$ABP = BP \times SF$$

İtici konveyörler için:

$$ABP = BP \times SF \times 2,2$$

Servis katsayılarını belirlemek için bkz. *Çizelge 6*.

İzin Verilen Bant Dayanımını (ABS) Hesaplama

Intralox bantların ortam sıcaklığında ve düşük hızda belirlenen sağlamlık dereceleri vardır. Plastik sıcaklığı arttıkça plastiklerin mukavemeti genel olarak azalır. Aşınma oranı, hızla doğru orantılıdır ancak konveyör uzunluğuyla ters orantılıdır. Bu faktörler nedeniyle, nominal bant dayanımı (BS) şu formüle göre düzeltilmelidir:

Formül 4: İzin Verilen Bant Dayanımı

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

Nominal bant dayanımı (BS) ve dayanım katsayısı (S) *Ürün Serisi* bölümünde verilmiştir. Kullanılan dişli malzemesi için bir bant sınıflandırması belirtildiyse ve bu sınıflandırma bant sınıflandırmasından düşüğe düşük olan değeri kullanın. Sıcaklık katsayısı (T) için bkz. *Çizelge 7: (T) Sıcaklık Katsayısı*. Merkez tahrik kullanılıyorsa şu denklemleri kullanarak dayanım katsayısı (S) değerini belirleyin:

$$\begin{aligned} S > 0,6 \text{ için;} & \quad S' = 1-2(1-S) \\ S < 0,6 \text{ için;} & \quad S' = 0,2 \\ \text{böylece,} & \quad ABS = BS \times T \times S' \end{aligned}$$

Maksimum Tahrik Mili Dişli Aralığını ve Önerilen Minimum Mil Dişlisi Sayısını Belirleme

Gerekli olan dişli sayısını belirlemek için önce bandın mevcut dayanımına göre bant çekmesini belirlemeniz gerekir. Düzeltilmiş bant çekmesi ve izin verilen bant dayanımı değerlerini ve bu formülü kullanarak izin verilen kullanılan bant dayanımı (ABSU) değerini hesaplayın.

Formül 5: İzin Verilen Kullanılan Bant Dayanımı

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

Ürün Serisi bölümündeki uygun seriler için *Kullanılan Bant Dayanımına Göre Dişli Sayısı* grafiğine bakın. İnç (veya metre) cinsinden minimum dişli aralığını bulmak için ABSU'yu kullanın. Bir konveyör için gerekli olan tahrik dişlilerinin sayısını, inç (veya metre) cinsinden bant genişliğini dişli aralığına bölerek ve bir sonraki tam sayıya yuvarlayarak belirleyin.

Geleneksel konveyörlerdeki avara mili dişlileri normalde tahrik dişlilerine göre daha az gerilime maruz kalır ve bundan dolayı daha geniş aralıklarla çalışabilir. Ancak bu aralıklar hiçbir zaman 6,0 inç (152 mm) değerini aşmamalıdır. Maksimum aralığın hiçbir zaman 7,5 inç (190 mm) değerini aşmamasını gerektiren Seri 200 buna istisnadır. Avara mili dişlilerinin minimum sayısı ile ilgili özel öneriler, *Ürün Serisi* bölümünde, uygun bant için uygun dişli tablolarında bulunabilir.

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

Mil Dayanımının Doğrulanması

Bir tahrik milinin gerektiği gibi çalışıp çalışmayacağına karar vermeden önce bunun iki önemli işlevi analiz edilmelidir. Bu işlevler, mil defleksiyonunun kabul edilebilir düzeyde olması ve bant çekmesinin eğilme kuvvetini tolere edebilme ve tahrik elemanından gelen gerekli torku aktarabilme yeteneğidir.

Buradaki ilk adım, seçtiğiniz dişliye uygun bir mil boyutunun öncelikli olarak seçilmesidir. Mil, düzeltilmiş bant çekmesi (ABP) ve kendi ağırlığının birleşik yükü altında eğilir veya defleksiyona uğrar. Bu kuvvetlerin aynı düzlemde bulunduğu ve şu şekilde belirlenen bir toplam mil yükü (w) altında birleştirilebileceği varsayılır:

Formül 6: Toplam Mil Yükü

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

Mil ağırlığı (Q) için bkz. *Çizelge 8: Mil Verileri*. B-Mil Verileri, bandın genişliğini temsil eder.

Mil Defleksiyonu

İki yatak tarafından desteklenen millerde defleksiyon (D) şu şekilde bulunur:

Formül 7: Mil Defleksiyonu – 2 Yatak

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

Elastisite modülü (E) ve atalet momenti (I) değerleri için bkz. *Çizelge 8*. L_s , yataklar arasındaki desteklenmeyen mil uzunluğudur.

Maksimum Mil Defleksiyonu Önerileri

Tahrik milleri ağır yükler altında eğildiğinde veya defleksiyona uğradığında, tahrik mili ile avara mili arasındaki uzunlamasına mesafe bandın merkez hattında kenarlarda olduğundan daha azdır. Bu fark, banttaki gerilimin dengesiz dağılmasına, en büyük gerilimin kenarlarda ortaya çıkmasına neden olur. Gerilim dağılımı dengesiz olduğundan dişli dişi tarafından emilen yük eşit olmaz. Intralox mil eğilmeleri belirli sınırları aşmazsa tatmin edici performans alınabildiğini belirledi. Bu sınırlar:

Geleneksel, Tek Yönlü Konveyörler

Maksimum mil defleksiyonu = 0,10 inç (2,5 mm)

Çift Yönlü veya İtici Konveyörler

Maksimum mil defleksiyonu = 0,22 inç (5,6 mm)

İlk mil seçiminin sonucunda aşırı defleksiyon olursa daha büyük bir mil ölçüsü veya daha yüksek mukavemetli bir malzeme seçmek ya da yataklar arası mil uzunluğunu azaltmak için ara yataklar kullanmak gerekir.

Ara Yataklı Durumda Defleksiyonlar

Milin merkezine yerleştirilmiş üçüncü bir yatak olduğunda kullanılacak defleksiyon formülü şu şekildedir:

Formül 8: Mil Defleksiyonu – 3 Yatak

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{w}{2} \times \frac{L_s^3}{E \times I}$$

$$D_3 = \frac{w \times L_s^3}{370 \times E \times I}$$

Bu durumda, L_s merkezdeki yatak ile dış yatak arasındaki mesafedir.

Ağır yük altında çok geniş bantlar içeren uygulamalarda, defleksiyonları kabul edilebilir bir düzeye indirmek için birden çok ara yatak kullanılması gerekli olabilir. Bu gibi durumlarda defleksiyon formülleri karmaşık ve kullanışsız hale geldiğinden, Intralox, *Çizelge*

12 *Maksimum Tahrik Mili Aralıkları* tablosunda toplam mil yükü (w) için güvenli bir maksimum aralık değeri verir. Bu tabloları kullanırken, ilk olarak *Mil Dayanımının Doğrulanması* altında verilen formülü kullanarak toplam mil yükünü (w) hesaplamayı unutmayın. Çift yönlü konveyörler veya itici konveyörler bulunan uygulamalarda, düzeltilmiş bant çekmesini (ABP), artan gerilim ihtiyacına göre de düzeltmeyi unutmayın. Düzeltilmiş ABP için Formül 5'e bakın.

Tahrik Mili Torku

Bandı ve ürünü hareket ettirme direncini yenmek için tahrik milinin, tahrik motoru tarafından uygulanan burma veya döndürme kuvvetlerini iletilecek kadar dayanıklı olması gerekir. Burulma hareketi mil üzerinde kayma gerilmeleri yaratır. Kayma gerilmeleri genellikle tahrik elemanının yanındaki muylularda en kritik düzeydedir.

Kayma gerilmesi hesapları yapmak yerine, belirli bir mil muylusu çapı ve mil malzemesi için önerilen maksimum tahrik mili torkunu hızlı bir şekilde belirlemek için *Çizelge 9* tablosunu kullanın. Örneğin ilk mil seçiminizin 2,5 inç (63,5 mm) olduğunu ve karbon çelikten yapıldığını varsayalım. Maksimum muylu çapı 2,5 inç (63,5 mm) olduğundan bu ölçü için önerilen maksimum tork 22.500 inç-lb'dir (259.000 kg-mm).

İletilecek gerçek tork (T_o) şu şekilde hesaplanabilir:

Formül 9: Tork, Tahrik Mili

$$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

burada PD, dişli çapını inç (mm) cinsinden gösterir

Bu yatak boyutunun yeterli olup olmadığını belirlemek için gerçek tork değerini önerilen maksimum tork ile karşılaştırın. Yeterli değilse, daha büyük olan sonraki mil boyutunu veya daha güçlü bir malzeme kullanın. Bunları yapmak mümkün değilse daha küçük bir dişli ölçüsü deneyin. Çoğu durumda, gerçek tork değeri önerilen maksimum değerden önemli ölçüde düşük olur. Bu durumda muylu çapının kabul edilebilir daha küçük bir ölçüye indirilmesi, gerekli rulmanların maliyetini azaltabilir.

Bant Tahriki için Gerekli Gücü Belirleme

Bandı ve ürünü hareket ettirme direncini aşmak için gerekli olan güç şu formüllerden hesaplanabilir:

Formül 10: Beygir gücü – ABD Birimleri	
	$\text{Beygir gücü, HP} = \frac{\text{ABP} \times \text{B} \times \text{V}}{33,000}$
bura- da:	<p>ABP = Düzeltilmiş bant çekmesi, lb/fit bant genişliği değeri</p> <p>B = Bant genişliği, fit</p> <p>V = Bant hızı, fit/dak</p>

Farklı faktörler kullanarak başka bir versiyon da:

Formül 11: Beygir gücü – ABD Birimleri	
	$\text{BEYĞİR GÜCÜ, HP} = \frac{\text{T}_0 \times \text{V}}{16,500 \times \text{P.D.}}$
bura- da:	<p>T₀ = Tork, inç-lb</p> <p>P.D. = Dişli çapı, inç</p> <p>V = Bant hızı, fit/dak</p>

Formül 12: Güç – Metrik Birimler	
	$\text{GÜÇ, VAT} = \frac{\text{ABP} \times \text{B} \times \text{V}}{6.12}$
bura- da:	<p>ABP = Düzeltilmiş bant çekmesi, kg/m bant genişliği değeri</p> <p>B = Bant genişliği, m</p> <p>V = Bant hızı, m/dak</p>

ve başka bir versiyonu:

Formül 13: Güç – Metrik Birimler	
	$\text{GÜÇ, VAT} = \frac{\text{T}_0 \times \text{V}}{3.06 \times \text{P.D.}}$
bura- da:	<p>T₀ = Tork, kg-mm</p> <p>P.D. = Dişli çapı, mm</p> <p>V = Bant Hızı, m/dk</p>

Newton-milimetre cinsinden tork biliniyorsa güç denklemi:

Formül 14: Güç – SI Birimleri	
	$\text{GÜÇ, VAT} = \frac{\text{T}_0 \times \text{V}}{30 \times \text{P.D.}}$
bura- da:	T₀ = Tork, N-mm

Tahrik Motoru Güç Gereksinimlerinin Belirlenmesi

Bandı tahrik etmek için hesaplanan güç, sistemin dişlilerindeki, yataklarındaki, zincirlerindeki ve diğer mekanik parçalarındaki sürtünmeyi aşmak için gerekli olan gücü içermez. Yaygın olarak kullanılan bileşenlerin verim kayıplarının bir listesi için *Tasarım Yönergeleri* bölümüne bakıp bant tahrik gücünü buna göre artırın.

Malzemelerin Termal Genleşmesi veya Büzülmesi

Malzemelerin sıcaklıklarında artış veya azalma olduğunda boyutları buna göre artar veya azalır. Bir sıcaklıkta montajı yapılan ve başka bir sıcaklıkta çalıştırılan veya çalıştırılmaları sırasında farklı sıcaklıklardan geçen konveyör bantları bu koşullara uygun olarak genişler ya da büzülür. Plastiklerin genleşme ve büzülme oranları nispeten yüksek olduğu için önemli sıcaklık değişiklikleri bekleniyorsa bu özelliği göz önünde bulundurmak gerekir.

Bir malzemenin uzunluğu, genişliği veya kalınlığındaki değişiklikleri belirlemek için aşağıdaki formülü kullanın.

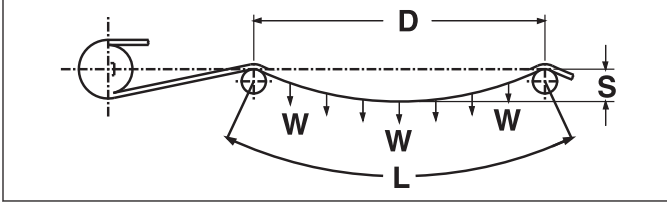
Formül 15: Termal Genleşme veya Büzülme	
	$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$
bura- da:	<p>Δ = boyut değişikliği, inç (mm)</p> <p>L₁ = ilk sıcaklıktaki boyut, fit (m)</p> <p>T₂ = çalışma sıcaklığı, °F (°C)</p> <p>T₁ = ilk sıcaklık, °F (°C)</p> <p>e = genleşme katsayısı, inç/fit/°F (mm/m/°C)</p>

Çeşitli malzemelerin termal genleşme katsayıları için bkz. *Genleşme ve Büzülme*.

Zincir Sarkması

Yerçekiminin etkisiyle iki destek arasından sarkan bir bant yay biçimli bir eğri haline gelir. Bu eğrinin boyutları destekler arasındaki mesafeye, sarkan bantın uzunluğuna ve bantın ağırlığına bağlı olarak değişiklik gösterir. Genellikle bu eğrinin şeklinin nasıl olduğu önemli değildir ancak konveyör tasarımcısı iki şeyle ilgilenir: gerekli artan bant değeri ve sarkan bantın neden olduğu gerilim.

Not: Bant sarkması hakkında daha fazla bilgi için bkz. *Geridönüşler ve Ağırlık Gergileri*



Şekil 86: Zincir sarkması

Yukarıdaki şekilde, artan bant (X) değeri veya L ile D arasındaki fark şu formülle bulunur:

Formül 16: Artan Bant – Bant Sarkması

$$X = \frac{2.66 \times S^2}{D}$$

bura-
da:
X = artan bant, fit (m)
S = sarkma, fit (m)
D = destekler arası mesafe, fit (m)

Bantın sarkan bölümünden kaynaklanan gerilim (T) şu formülden bulunur:

Formül 17: Gerilim – Bant Sarkması

ABD Birimleri

$$T = \frac{d^2 \times W}{96 \times s}$$

bura-
da:
T = gerilim, lb/fit bant genişliği değeri

s = sarkma, inç
d = destekler arası mesafe, inç
W = bantın ağırlığı, lb/fit²

Metrik Birimler

$$T = \frac{d^2 \times W}{8000 \times s}$$

bura-
da:
T = bant eninin gerilimi, kg/m

s = sarkma, mm
d = destekler arası mesafe, mm
W = bantın ağırlığı, kg/m²

Not: Radius bant formülleri, *Radius uygulamaları için Düz Yüzeyle Dönüş Programı*'nda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Örnek Problemler**Çelik Kutu Taşıma Örneği****Koşullar (Metrik Birimlerde):**

Bir içecek taşıma sisteminde metrekafe başına 122 kg ağırlığında, 18,3 m uzunlukta ve 1,2 m genişlikte bir konveyör üzerinde Seri 400 Raised Rib polipropilen bant uygulamasının kullanılması önerilmektedir. Bant, Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) aşınma şeritleriyle dakikada 6 m hızla ıslak olarak çalışacaktır. Yük altında dur-kalk çalıştırma yapılması beklenmektedir ve çelik kutular bantta toplam 15,2 m'lik bir birikim oluşturacaktır. Çalışma sıcaklığı 28°C olacaktır. 12 dişli, 198 mm çaplı bir dişli tercih edilmektedir. Karbon çelik miller kabul edilebilir.

Adım 1: Yığılmış Ürün Yükünü Hesaplayın (M_p)—Formül 1

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Yığılmış bant alanı yüzdesi}}{100} \right)$$

Bant ile Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) aşınma şeritleri arasındaki sürtünme katsayısı (F_w), Çizelge 2 tablosuna göre 0,11 olarak belirlenmiştir. Çelik kutularla bant arasındaki sürtünme katsayısı (F_p), Çizelge 3 tablosuna göre 0,26 olarak belirlenmiştir.

Çelik kutular 15,2 m yığılacığından, yığılmış bant alanı yüzdesi şöyle belirlenir:

$$\frac{15.2}{18.3} \text{ or } 83.1\%$$

Bu durumda yığılmış ürün yükü (M_p) şu değeri alır:

$$M_p = 122 \times 0.26 \times \left(\frac{83.1}{100} \right)$$

$$M_p = 26.4 \text{ kg/m}^2$$

Adım 2: Bant Çekmesini (BP) Hesaplayın—Formül 2

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

M = Ürün yükü (122 kg/m²)
W = Bant ağırlığı (9,52 kg/m²)
L = Konveyör uzunluğu (18,3 m)
M_p = Yığılmış ürün yükü (26,4 kg/m²)
H = Yükseklik değişimi (sıfır)

Not: Yükseklik değişimi olmadığından formüldeki M x H faktörünü gözardı edin. Böylece:

$$BP = [(122 + (2 \times 9,52)) \times 0,11 + 26,4] \times 18,3$$

$$BP = 767 \text{ kg/m / bant eni}$$

Adım 3: Düzeltilmiş Bant Çekmesini (ABP) Hesaplayın—Formül 3

$$ABP = BP \times SF$$

Servis katsayısı (SF), Çizelge 6 tablosundan 1,2 olarak belirlenir.

Böylece:

$$ABP = 767 \times 1,2$$

$$ABP = 920 \text{ kg/m / bant eni}$$

Adım 4: İzin Verilen Bant Dayanımını (ABS) Hesaplayın— Formül 4

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

BS = Nominal bant dayanımı (bkz. Çizelge 4)

T = 0,98 (bkz. Çizelge 7)

S = 1,0

$$ABS = 3570 \times 0,98 \times 1,0$$

$$ABS = 3498 \text{ kg/m genişlik}$$

Dolayısıyla, ABS değeri ABP'yi aştığından, Seri 900 Raised Rib asetal uygun bir seçenektir.

Adım 5: Tahrik Mili Dişlileri için Maksimum Aralığı Belirleyin

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

$$ABSU = (920 \div 3498) \times \%100$$

$$ABSU = \%26$$

Seri 400 ürün serisindeki dişli aralığı çizelgesine göre maksimum dişli aralığı yaklaşık 125 mm'dir.

Adım 6: Tahrik Mili Defleksiyonunu Belirleyin

Bu hayli geniş bir bant olduğu için öncelikle 60 mm kare shaft deneyin.

Toplam mil yükünü (w) hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın:

$$w = (ABP + Q) \times B \quad (\text{Formül 6})$$

Çizelge 8 tablosundan 29,11 kg/m uzunluğunda olacak milin ağırlığını (Q) bulun. Böylece:

$$w = (920 + 29,11) \times 1,2$$

$$w = 1139 \text{ kg}$$

Mil defleksiyonu için öncelikle milin iki yatakla destekleneceğini varsayın. Bu durumda defleksiyon (D) şu şekilde bulunur:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I} \quad (\text{Formül 7})$$

Bant 1,2 m veya 1200 mm genişliğinde olacağı için desteklenmeyen mil uzunluğunun (L_s) 1320 mm olduğu varsayılır ve Çizelge 8 tablosundan elastisite modülü (E) ve atalet momenti (I) değerleri sırasıyla 21.100 kg/mm² ve 1.080.000 mm⁴ olarak bulunur. Böylece:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{1139 \times 1320^3}{21,000 \times 1,080,000}$$

$$D = 1.50 \text{ mm}$$

Bu eğrilme, önerilen limit olan 2,5 mm'den az olduğu için iki yatakla desteklenmesi kabul edilebilirdir.

Adım 7: Tahrik Mili Torkunu Hesaplayın (T_o)—Formül 9

$$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

$$T_o = 920 \times 1,2 \times \frac{198}{2}$$

$$= 109,296 \text{ kg-mm}$$

Çizelge 9 tablosunda önerilen en yüksek tork eğrisinde, 60 mm'lik muylu çapı için maksimum torkun 180.000 kg-mm olduğunu görüyoruz. Bu nedenle, bu durumdaki minimum muylu çapı yaklaşık 55 mm olmalıdır.

Adım 8: Bant Tahriki Gücünü Hesaplayın—Formül 10

$$\text{Bant gücü} = \frac{ABP \times B \times V}{6.12}$$

$$\text{Bant gücü} = \frac{920 \times 1,2 \times 6.0}{6.12}$$

$$\text{Bant gücü} = 1082 \text{ Vat}$$

Adım 9: Tahrik Motoru Gücünü Belirleyin

Bu konveyörün elektrikli motordan, üç kat azalma, düz dişli redüktör, zincir ve dişliler yoluyla tahrik aldığı varsayalım. Miller bilya yataklarla desteklenir. Güç Gereksinimleri üzerindeki tabloda, mekanik komponentlerdeki toplam etki kaybının %11 olduğu tahmin edilmiştir.

Motor gücü şu şekilde bulunur:

$$\text{Motor gücü} = \frac{1082}{100 - 11} \times 100$$

$$= 1216 \text{ vat}$$

Bu nedenle 2 kW motor iyi bir seçenektir.

Gıda Taşıma Örneği

Koşullar (ABD Birimleri)

120.000 lb/sa işlenmemiş, yıkanmış sebze (ürün yükü 10 lb/fitkare) 15 fit dikey mesafe boyunca 25 fit uzunluğunda ve 2 fit genişliğinde bir yükseltme konveyöründe kaldırılacaktır. Islak ve ortam sıcaklığındaki koşullarda bant hızı 75 fit/dak olacaktır. Aşınma şeridi malzemesi ultra yüksek moleküler ağırlık (UHMW) olarak seçilmiş ve bant ön seçimi, kanatlı ve yan korumalı bir Seri 800 Perforated Flat Top polipropilen şeklinde yapılmıştır. Kanat aralığı 8 inç'tir. Bant yüksüz halde harekete başlayacak ve sürekli olarak çalışacaktır. 10 dişli ve 6,5 inç dişli çapına sahip dişliler tercih edilmiştir. Paslanmaz çelik (303/304) miller gereklidir.

Adım 1: Yığılmış Ürün Yükünü Belirleyin (M_p)—Formül 1

Yığılmış bant alanı yüzdesi

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Yığılmış bant alanı yüzdesi}}{100} \right)$$

Yığılmış ürün olmadığından, M_p değerini yoksayın. Çizelge 2 tablosundan, $F_w = 0,11$.

Adım 2: Bant Çekmesini (BP) Hesaplayın—Formül 2

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

$$BP = [10 + 2(1,54)] \times 0,11 \times 25 + (10 \times 15)$$

$$BP = 186 \text{ lb/fit bant genişliği değeri}$$

Adım 3: Düzeltilmiş Bant Çekmesini (ABP) Hesaplayın—Formül 3

$$ABP = BP \times SF$$

Servis katsayısı 1,4'tür (Bkz. Çizelge 6 Yükseltme konveyörü).

Böylece:

$$ABP = 186 \times 1,4$$

$$ABP = 260 \text{ lb/fit bant eni}$$

Adım 4: İzin Verilen Bant Dayanımını (ABS) Hesaplayın—Formül 4

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

Nominal bant dayanımı (BS) 1.000 lb/ft'tir. (Bkz. Çizelge 4.) Sıcaklık katsayısı (T) 0,98'dir ve dayanım katsayısı (S) 0,92'dir. (Bkz. Çizelge 7.)

$$ABS = 1000 \times 0,98 \times 0,92$$

$$ABS = 902 \text{ lb/fit bant eni}$$

ABS değeri ABP'yi aştığından, bu uygulama için Seri 800 Perforated Flat Top polipropilen bant uygundur.

Adım 5: Tahrik Mili Dişlileri için Maksimum Aralığı Belirleyin

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

$$ABSU = (260 \div 902) \times \%100$$

$$ABSU = \%29$$

Seri 800 ürün serisindeki dişli aralığı çizelgesine göre tahrik mili dişlilerinin maksimum aralığı 6,0 inç'tir.

Adım 6: Tahrik Mili Defleksiyonunu Belirleyin

Toplam mil yükü (w) şu şekilde hesaplanır:

$$w = (ABP + Q) \times B \quad (\text{Formül 6})$$

Ön seçim olarak 1,5 inç paslanmaz çelik kare shaft seçin.

Böylece:

$$w = (260 + 7,65) \times 2$$

$$w = 535 \text{ lb}$$

ve mil defleksiyonu (D) şöyle hesaplanır:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I} \quad (\text{Formül 7})$$

L_s 'nin 28 inç olduğunu varsayalım. Çizelge 8 tablosuna göre E 28.000.000 lb/inç² ve I 0,42 inç⁴ değerini alır.

Böylece:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{535 \times 28^3}{28,000,000 \times 0,42}$$

$$D = 0,013 \text{ in.}$$

Bu, önerilen sınır değer olan 0,10 inç'ten azdır.

Adım 7: Tahrik Mili Torkunu Hesaplayın (T_o)—Formül 9

$$T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

$$T_o = 260 \times 2 \times \frac{6,5}{2}$$

$$T_o = 1690 \text{ in-lb}$$

Çizelge 9 tablosuna göre 1690 inç/lb tork en az yaklaşık 0,85 inç muylu çapı ve 303/304 paslanmaz çelik gerektirir. Bu durumda 1,0 inç (25,4 mm) muylu çapı önerilir.

Adım 8: Bant Tahriki Gücünü Hesaplayın—Formül 10

$$\text{Bant beygir gücü} = \frac{ABP \times B \times V}{33,000}$$

$$\text{Bant beygir gücü} = \frac{260 \times 2 \times 75}{33,000}$$

$$\text{Bant beygir gücü} = 1,18 \text{ HP}$$

Adım 9: Tahrik Motoru Gücünü Belirleyin

Güç Gereksinimleri ile toplam etki kaybının %20 olması beklendiğini varsayalım. Motor Beygir Gücü şu şekilde bulunur:

$$\text{Motor beygir gücü} = \frac{1,18}{100 - 20} \times 100$$

$$= 1,48 \text{ HP}$$

Bu durumda 1,5 HP değerinde motor uygun bir seçenek olur.

Çift Yönlü Konveyör Örneği

Koşullar (Metrik Birimlerde):

6 m uzunluğa ve 2,4 m genişliğe sahip bir kutulama tesisi biriktirme tablası, 50 kg/m² ağırlığında tenek kutular taşıyacaktır. Bant hızı 3,0 m/dak olacaktır. Sıklıkla yüklü start'ların olması bekleniyor. Bant 21°C'de çalışacak. Aşınma şartları paslanmaz çelik olacaktır. Bant kuru çalışacak. Tercih edilen bant; 304 paslanmaz çelik 60 mm kare shaftlar üzerinde 18 dişli 156 mm çaplı dişlilere sahip 900 Raised Rib asetaldir.

Adım 1: Yığılmış Ürün Yükünü Belirleyin (M_p)—Formül 1

Yığılmış bant alanı yüzdesi

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Yığılmış bant alanı yüzdesi}}{100} \right)$$

Yığılmış ürün olmadığından, M_p değerini göz ardı edin.

$$F_w = 0,19$$

Adım 2: Bant Çekmesini (BP) Hesaplayın—Formül 2

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

$$M = 50 \text{ kg/m}^2$$

$$W = 8,19 \text{ kg/m}^2$$

$$L = 6 \text{ m}$$

$$F_w = 0,19$$

$$H = \text{sıfır}$$

$$BP = [50 + 2(8,19)] \times 0,19 \times 6$$

$$BP = 76 \text{ kg/m en}$$

Adım 3: Düzeltilmiş Bant Çekmesini (ABP) Hesaplayın—Formül 3

$$ABP = BP \times SF \times 2,2$$

$$ABP = 76 \times 1,2 \times 2,2$$

$$ABP = 201 \text{ kg/m en}$$

Adım 4: İzin Verilen Bant Dayanımını (ABS) Hesaplayın—Formül 4

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

$$BS = \text{Nominal bant dayanımı (bkz. Çizelge 4)}$$

$$T = 0,98 \text{ (bkz. Çizelge 7)}$$

$$S = 1,0$$

$$ABS = 3570 \times 0,98 \times 1,0$$

$$ABS = 3498 \text{ kg/m genişlik}$$

Dolayısıyla, ABS değeri ABP'yi aştığından, Seri 900 Raised Rib asetaldir uygun bir seçenektir.

Adım 5: Tahrik Mili Dişlileri için Maksimum Aralığı Belirleyin

Hem taşımayüzü hem de geridönüş tarafı gerilim altında olacağından, dişli aralığı ve defleksiyon hesaplarında avara milleri, tahrik milleri olarak değerlendirilmelidir.

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

$$\text{ABSU} = (201 \div 2156) \times \%100$$

$$\text{ABSU} = \%9$$

Seri 900 ürün serisindeki dişli aralığı çizelgesine göre maksimum dişli aralığı 95 mm'dir.

Adım 6: Tahrik Mili Dayanımını Doğruların

Toplam mil yükü (w) şu şekilde hesaplanır:

$$w = (\text{Düzeltilen ABP} + Q) \times B \quad (\text{Formül 6})$$

$$w = (182 + 29,11) \times 2,4$$

$$w = 507 \text{ kg}$$

Çizelge 12 tablosu kontrol edildiğinde, 60 mm paslanmaz çelik kare shaft uygulanan mil yükünün 507 kg olduğu görülür. Bu, en fazla 2600 mm açıklığa olanak tanır. Bu konveyör 2,4 m veya 2400 mm genişliğinde olduğundan, ara yataklar gerekmez.

Tahrik milinin torkunu (T_o) hesaplayın (Formül 9):

$$T_o = T_o = \text{ABP} \times B \times \frac{\text{P.D.}}{2}$$

$$\text{ABP} = 201 \text{ kg/m en}$$

$$B = 2,4 \text{ m genişlik}$$

$$\text{P.D.} = 156 \text{ mm}$$

$$T_o = T_o = 201 \times 2,4 \times \frac{156}{2}$$

$$T_o = 37.627 \text{ kg-mm}$$

Önerilen en yüksek tork çizelgesinde göre 37.627 kg-mm tork için minimum muylu çapı yaklaşık 27 mm olur. 60 mm'lik bir mil gerektiğinden, defleksiyon nedeniyle örneğin muylu çapı 55 mm'ye kadar çıkabilir.

Adım 7: Bandı Tahrik Etmek için Gereken Gücü Hesaplayın (Formül 10)

$$\text{Bant gücü} = \frac{\text{ABP} \times B \times V}{6.12}$$

$$\text{ABP} = 201 \text{ kg/m değerinde bant genişliği (üzeri)}$$

$$B = 2,4 \text{ kg/m genişlik (üzeri)}$$

$$V = 3 \text{ m/dk (üstü)}$$

$$\text{Bant gücü} = \frac{201 \times 2,4 \times 3,0}{6.12}$$

$$\text{Bant gücü} = 236 \text{ Vat}$$

Adım 8: Tahrik Motoru Gücünü Belirleyin

Mekanik bileşenlerdeki verim kayıpları hakkında bilgi için bkz. *Güç Gereksinimleri*. Bu konveyör için toplam verim kaybının tahmini %25 olduğunu varsayalım. Bu durumda, motor gücü şu şekilde hesaplanır:

$$\text{Motor gücü} = \frac{236}{100 - 25} \times 100$$

$$= 315 \text{ Vat}$$

Bu durumda 1/3 kW'lık bir motor iyi bir seçenektir.

Tablolar

Çizelge 1. (W) Bant Ağırlığı; lb/fit² (kg/m²)

Seri	Şekil	Standart Malzemeler			Özel Uygulama Malzemeleri
		Polipropilen	Poliütilen	Asetal ve HSEC Asetal	
Bu bilgiler, ilgili seri ve bant tipi tablolarında yer almaktadır.					

Çizelge 2. (F_w) Aşınma Şeridiyle Bant Arasındaki İlk Hareket Sürtünme Katsayısı

Aşınma Şeridi Malzemesi	Standart Malzemeler ¹									
	Polipropilen				Poliütilen		Asetal		Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken Asetal	
	Pürüzsüz Yüzey		Aşındırıcı Yüzey ²		Pürüzsüz Yüzey		Pürüzsüz Yüzey		Pürüzsüz Yüzey	
	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Poliütilen (UHMW)	0,11	0,13	NR	NR	0,24	0,32 ³	0,10	0,10	0,10	0,10
Yüksek Yoğunluklu Poliütilen (HDPE)	0,09	0,11	NR	NR	NR	NR	0,09	0,08	0,09	0,08
Molibden dolgulı veya silikon dolgulı naylon	0,24	0,25	0,29	0,30	0,14	0,13	0,13	0,15	0,13	0,15
Soğuk haddelenmiş paslanmaz veya karbon çelik	0,26	0,26	0,31	0,31	0,14	0,15	0,18	0,19	0,18	0,19

Çizelge 3. (F_p) Kutuyla Bant Arasındaki Çalışma Sürtünme Katsayısı

Kutulama malzemesi	Standart Malzemeler ^{4, 5}							
	Polipropilen		Poliütilen ⁶		Asetal		Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken Asetal	
	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru
Cam	0,18	0,19	0,08	0,09	0,13	0,14	0,13	0,14
Çelik	0,26	0,32	0,10	0,13	0,13	0,13	0,19	0,20
Plastik	0,11	0,17	0,08	0,08	0,13	0,16	0,13	0,16
Karton	—	0,21	—	0,15	—	0,18	—	0,18
Alüminyum	0,40	0,40	0,20	0,24	0,33	0,27	0,33	0,27

Not: Yiğilmalı konveyörde kuru çalışan bantlar, hız ve ağırlığa bağlı olarak pürüzlü bir bant yüzeyine sahip olabilir. Pürüzlü yüzey sürtünme katsayısını önemli ölçüde artırabilir.

Çizelge 4. Bant Dayanımı; lb/fit (kg/m)

Seri	Şekil	Standart Malzemeler			Özel Uygulama Malzemeleri
		Polipropilen	Poliütilen	Asetal ve HSEC Asetal	
Bu bilgiler, ilgili seri ve bant tipi tablolarında yer almaktadır.					

¹ Özel uygulama malzemeleri için ilgili bilgi sayfalarına bakın.

² Intralox testlerine dayanmaktadır.

³ Dakikada 50 ft (15 metre/dak) üzerindeki hızlarda çalışan bantlarda aşınma artabilir.

⁴ Sürtünme katsayısı değerleri yüksek oranda çevre koşullarına bağlıdır. Sürtünme katsayısı aralığının düşük değeri, yeni aşınma şeridindeki yeni bantlar için deneysel olarak türetilen sürtünme katsayısıdır. Bu değeri yalnızca en temiz ortamlarda veya su ya da başka yağlayıcı maddelerin bulunduğu durumlarda kullanın. Çoğu uygulama, konveyörün etrafındaki ortam koşullarına göre ayarlamaya gerektirir.

⁵ Özel uygulama malzemeleri için ilgili bilgi sayfalarına bakın.

⁶ Kutu/şişe taşımak için genellikle poliütilen önerilmez.

Çizelge 5. Dişli ve Destek Miktarı Referansı

Nominal En ¹		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı ²				Minimum Destek Sayısı			
inç	mm	S200	S1700	S100, S400, S800, S850, S1200, S1400, S1800, S1900	S900, S1100, S1500, S1600, S2200	S100, S900, S1000, S1100, S1400, S1500, S1600, S1650		S200, S400, S800, S850, S1200, S1800, S1900, S2200, S2400	
						Taşımayüzü	Geridönüş	Taşımayüzü	Geridönüş
2	(51)	1	YOK	1	1	2	2	2	2
4	(102)	1	YOK	1	1	2	2	2	2
6	(152)	2	2	2	2	2	2	2	2
7	(178)	2	2	2	2	3	2	2	2
8	(203)	2	2	2	2	3	2	2	2
10	(254)	2	3	2	3	3	2	3	2
12	(305)	3	3	3	3	3	2	3	2
14	(356)	3	3	3	5	4	3	3	3
15	(381)	3	3	3	5	4	3	3	3
16	(406)	3	4	3	5	4	3	3	3
18	(457)	3	4	3	5	4	3	3	3
20	(508)	3	4	5	5	5	3	4	3
24	(610)	5	5	5	7	5	3	4	3
30	(762)	5	6	5	9	6	4	5	4
32	(813)	5	7	7	9	7	4	5	4
36	(914)	5	8	7	9	7	4	5	4
42	(1067)	7	9	7	11	8	5	6	5
48	(1219)	7	10	9	13	9	5	7	5
54	(1372)	9	11	9	15	10	6	7	6
60	(1524)	9	12	11	15	11	6	8	6
72	(1829)	11	15	13	19	13	7	9	7
84	(2134)	13	17	15	21	15	8	11	8
96	(2438)	13	20	17	25	17	9	12	9
120	(3048)	17	24	21	31	21	11	15	11
144	(3658)	21	29	25	37	25	13	17	13
Diğer Enler İçin		Maksimum 7,5 inç (191 mm) aralıkla tek sayıda dişli kullanın.	Maksimum 5 inç (127 mm) aralıkla tek sayıda dişli kullanın.	Maksimum 6 inç (152 mm) aralıkla tek sayıda dişli kullanın.	Maksimum 4 inç (102 mm) aralıkla tek sayıda dişli kullanın.	Maksimum 6 inç (152 mm) aralıktı.	Maksimum 12 inç (305 mm) aralıktı.	Maksimum 9 inç (229 mm) aralıktı.	Maksimum 12 inç (305 mm) aralıktı.
Notlar									
Taşımayüzleri dişli alanına kadar uzatılmışsa dişlilerin taşımayüzleriyle etkileşime girmediklerinden emin olun.									
Bu dişli sayıları minimum değerlerdir. Ek dişliler gerekebilir. Belirli uygulamalar için seri ve tip veri sayfalarına bakın.									
S1200, S1500, S1700, S2400 ve S2600 için dişli ve Destek Miktarı Referans tablolarında ek miktarlar bulunabilir.									

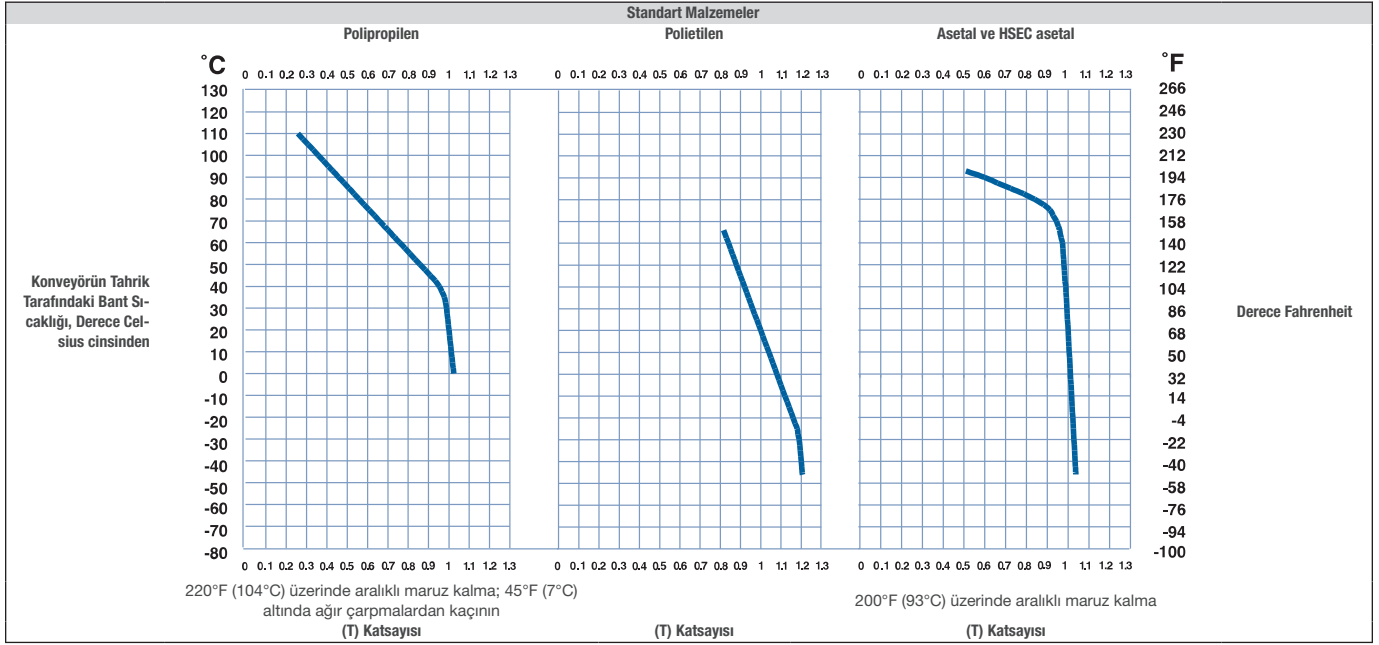
Çizelge 6. (SF) Servis Katsayısı

Yüksüz olarak çalıştırılır, yük dereceli olarak uygulanır	1,0
Yük altında start'lar (saatte birden fazla kez)	_____
100 FPM'den (fit/dakika) (30 metre/dak) daha yüksek hızlarda	0,2 ekleyin _____
Yükseletme konveyörleri	0,4 ekleyin _____
İtici Konveyörler	0,2 ekleyin _____
	toplam _____
Not: Yiğilmalı hatlarla başlatılan konveyörlerde 50 fpm'den (15 m/dak) yüksek hızlarda, yumuşak başlamalı motor kullanımını göz önünde bulundurun.	

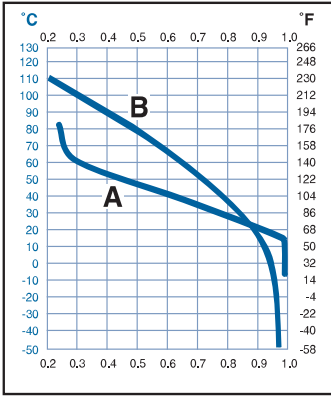
¹ Gerçek bant enleri nominalden farklı olabilir. Gerçek genişlik kritikse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

² Yalnızca ortadaki dişliyi sabitleyin. (Milde iki dişli olduğunda, yalnızca sağ taraftaki dişliyi sabitleyin.)

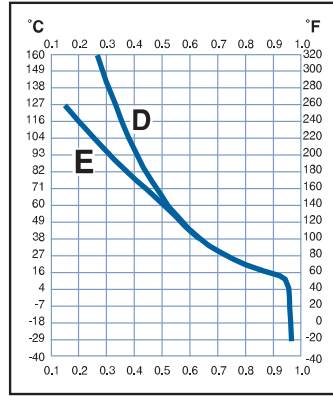
Çizelge 7. (T) Sıcaklık Katsayısı



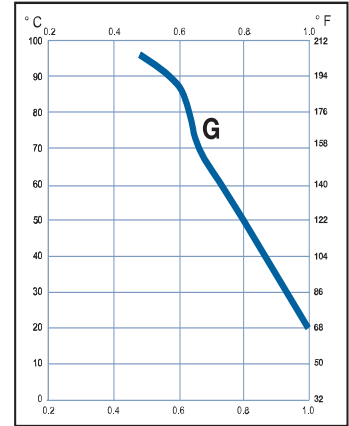
Özel Uygulama Malzemeleri



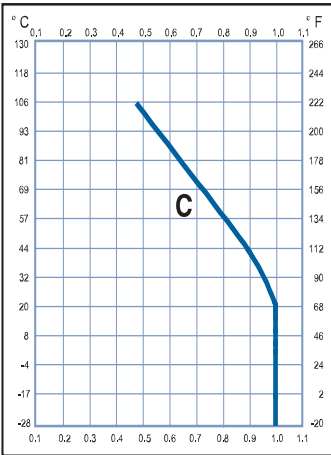
A Ateş azdırmaz
B naylon, SELM, LMAR



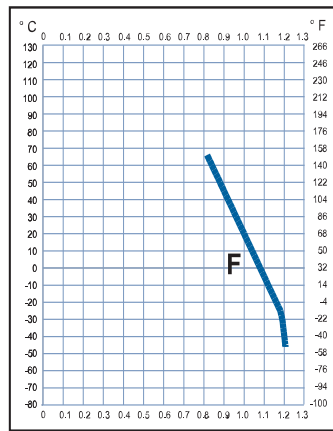
D HHR naylon
E HR naylon



G ChemBloX™



C polipropilen kompozit
220°F (104°C) üzerinde aralıklı maruz kalma. 45°F (7°C) sıcaklığın altında ağır çarpmadan kaçının.



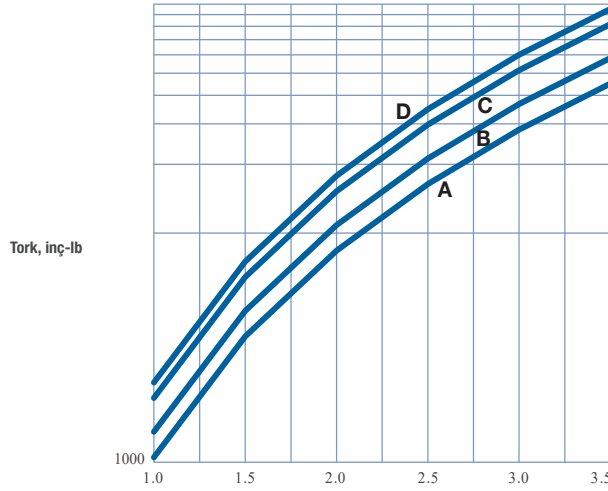
F algılanabilir polipropilen

Çizelge 8. Mil Bilgileri

B-Mil Bilgileri	(Q) Mil Ağırlığı, lb/fit (kg/m)		(I) Atalet momenti, inç ⁴ (mm ⁴)
	Karbon Çelik	Paslanmaz Çelik	
BOYUT			
5/8 inç kare	1,33 ¹	1,33 ¹	0,013
1 inç kare	3,40 ¹	3,40 ¹	0,083
1,5 inç kare	7,65 ¹	7,65 ¹	0,42
2,5 inç kare	21,25 ¹	21,25 ¹	3,25
3,5 inç kare	41,60 ¹	41,60	12,50
25 mm kare	(4,920) ²	(4,920) ²	(32,550)
40 mm kare	(12,55) ²	(12,55) ²	(213.300)
60 mm kare	(29,11) ²	(29,11) ²	(1.080.000)
65 mm kare	(34,16) ²	(34,16) ²	(1.487.600)
(E) Elastisite modülü lb/inç ² (kg/mm ²)	30.000.000 (21.100)	28.000.000 (19.700)	

Çizelge 9. Tahrik Milinde Önerilen En Yüksek Tork

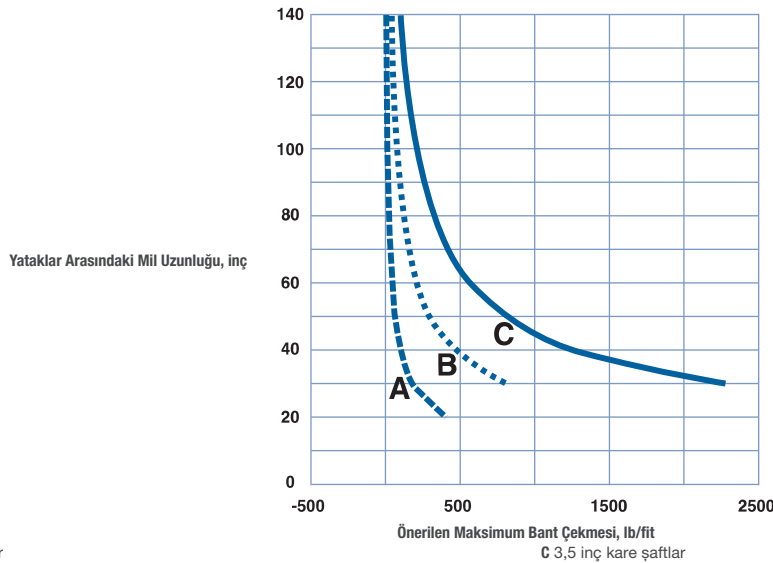
1 inç ila 3,5 inç çapta tek kama kanallı tork sınırları



A 303/304/316 paslanmaz çelik
B 1018 karbon çelik (soğuk haddelenmiş)

C 2205 dubleks paslanmaz çelik (soğuk haddelenmiş)
D 4140 alaşımlı çelik (soğuk haddelenmiş)

Çizelge 10. Bant Çekme Sınırlarına Göre Tutma Bileziği Yuvaları için Mil Açıklığı



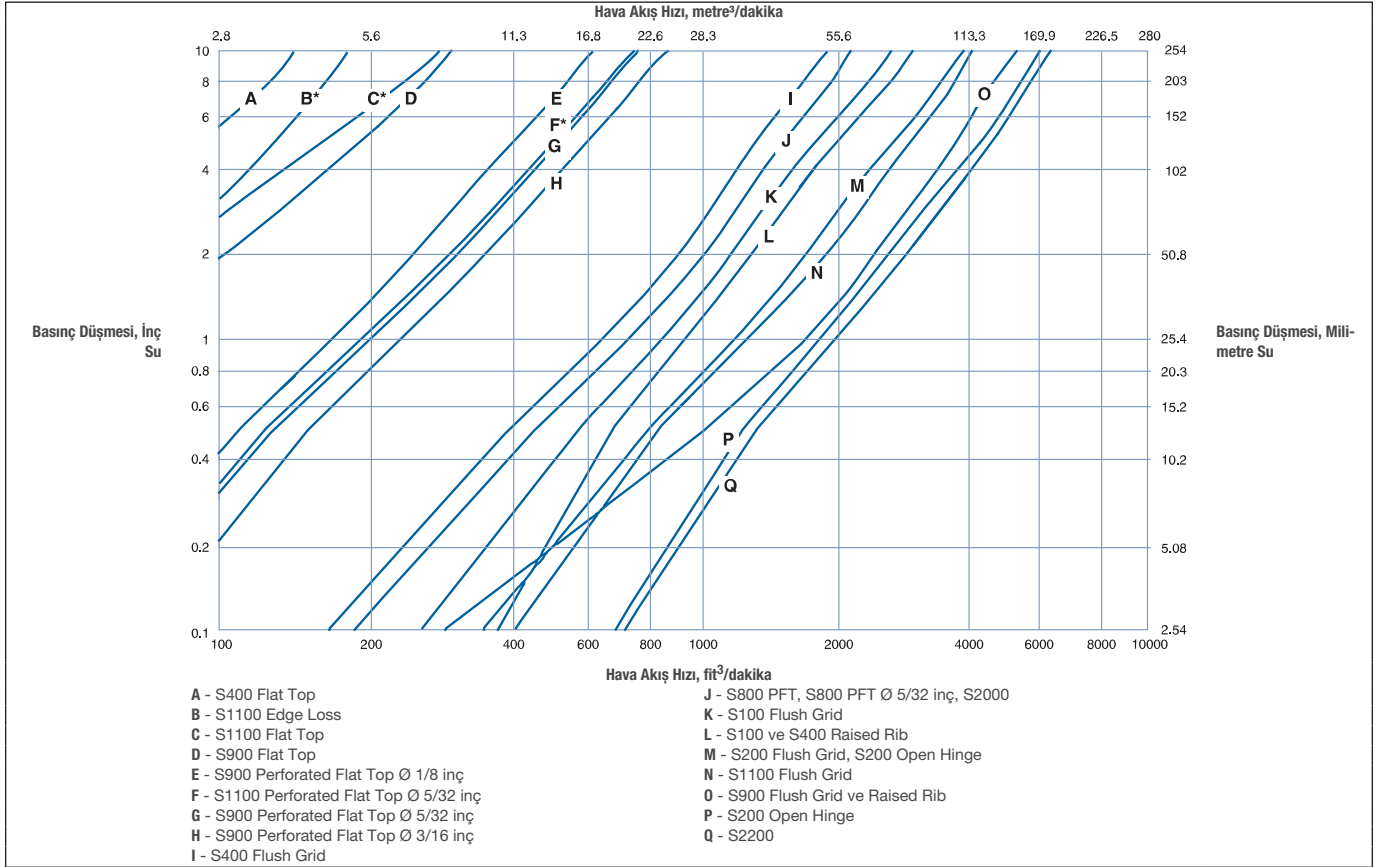
A 1,5 inç kare şaftlar
B 2,5 inç kare şaftlar

C 3,5 inç kare şaftlar

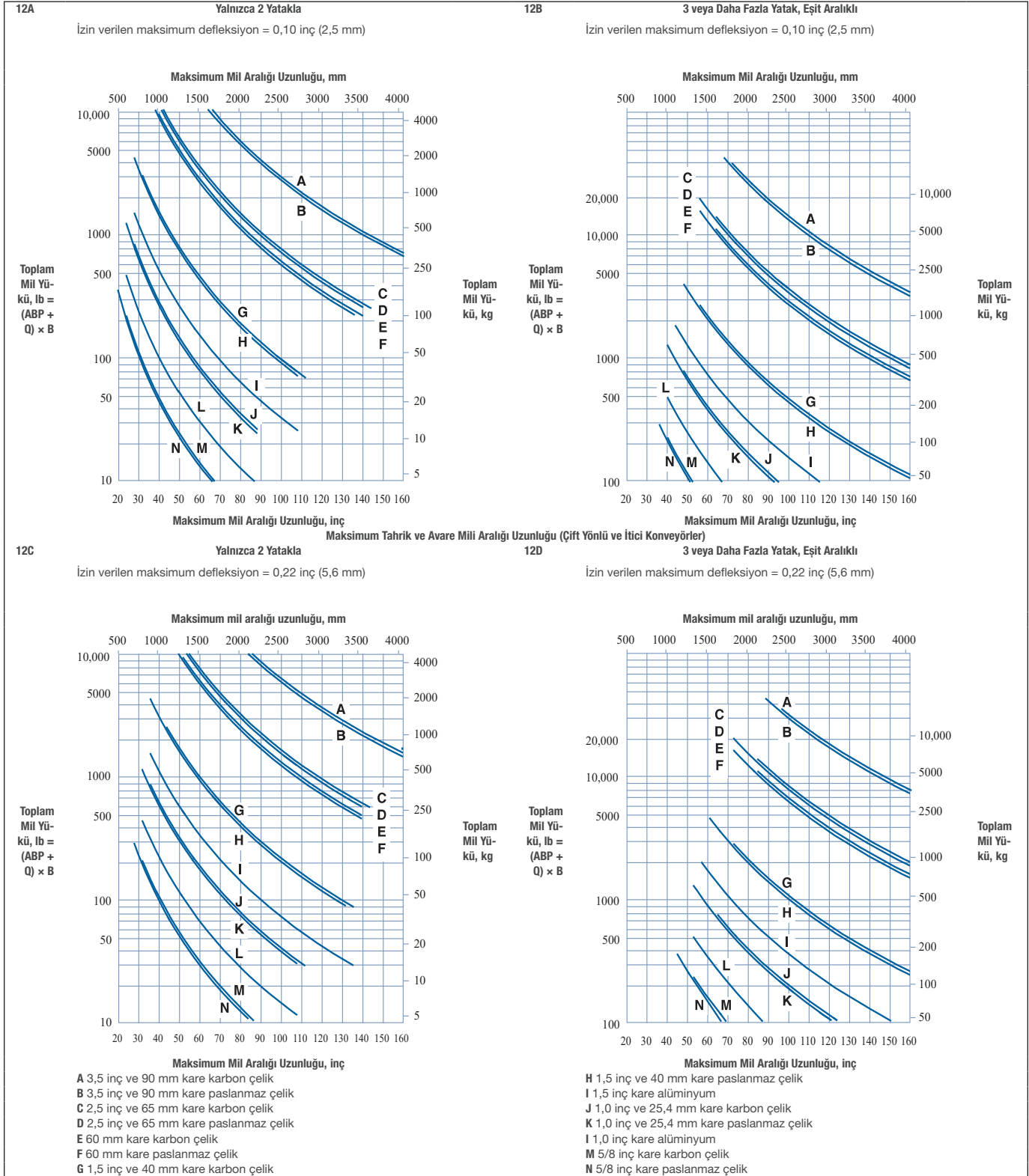
¹ Intralox ABD, bu boyutlarda karbon çelik (C-1018), paslanmaz çelik (303/304 ve 316) ve alüminyum (6061-T6) için spesifikasyonlara uyarlanmış kare şaftlar sağlayabilir.

² Intralox Avrupa, bu boyutlarda karbon çelik (KG-37) ve paslanmaz çelik (304) için kare şaftlar sağlayabilir.

Çizelge 11. Bant Üzerinden Hava Akış Hızı, Bant Alanının Fitkaresi Başına



Çizelge 12. Maksimum Tahrik Mili Açıklık Mesafesi



Ölçü Dönüştürme Katsayıları

ABD Birim	Şununla Çarpın →	Metrik (SI) Birim	Şununla Çarpın →	ABD Birim
Uzunluk				
İnç (inç)	25,40	Milimetre (mm)	0,03937	İnç (inç)
İnç (inç)	0,0254	Metre (m)	39,37	İnç (inç)
Fut (fit)	304,8	Milimetre (mm)	0,0033	Fut (fit)
Fut (fit)	0,3048	Metre (m)	3,281	Fut (fit)
Alan				
İnç ² (inç ²)	645,2	Milimetre ² (mm ²)	0,00155	İnç ² (inç ²)
İnç ² (inç ²)	0,000645	Metre ² (m ²)	1550,0	İnç ² (inç ²)
Fut ² (fit ²)	92,903	Milimetre ² (mm ²)	0,00001	Fut ² (fit ²)
Fut ² (fit ²)	0,0929	Metre ² (m ²)	10,764	Fut ² (fit ²)
Hacim				
Fut ³ (fit ³)	0,0283	Metre ³ (m ³)	35,31	Fut ³ (fit ³)
Fut ³ (fit ³)	28,32	Litre (l)	0,0353	Fut ³ (fit ³)
Hız				
Fut/saniye (fit/sn)	18,29	Metre/dak (m/dak)	0,0547	Fut/saniye (fit/sn)
Fut/dakika (fit/dak)	0,3048	Metre/dak (m/dak)	3,281	Fut/dakika (fit/dak)
Kütle ve Yoğunluk				
Pound-avdp. (lb)	0,4536	Kilogram (kg)	2,205	Pound-avdp. (lb)
Pound/fut ³ (lb/fit ³)	16,02	Kilogram/metre ³ (kg/m ³)	0,0624	Pound/fut ³ (lb/fit ³)
Kuvvet ve Kuvvet/Uzunluk				
Pound-kuvvet (lb)	0,4536	Kilogram-kuvvet (kg)	2,205	Pound-kuvvet (lb)
Pound-kuvvet (lb)	4,448	Newton (N)	0,225	Pound-kuvvet (lb)
Kilogram-kuvvet (kg)	9,807	Newton (N)	0,102	Kilogram-kuvvet (kg)
Pound/fut (lb/fit)	1,488	Kilogram/metre (kg/m)	0,672	Pound/fut (lb/fit)
Pound/fut (lb/fit)	14,59	Newton/metre (N/m)	0,0685	Pound/fut (lb/fit)
Kilogram/metre (kg/m)	9,807	Newton/metre (N/m)	0,102	Kilogram/metre (kg/m)
Tork				
İnç-pound (inç-lb)	11,52	Kilogram-milimetre (kg-mm)	0,0868	İnç-pound (inç-lb)
İnç-pound (inç-lb)	0,113	Newton-metre (N-m)	8,85	İnç-pound (inç-lb)
Kilogram-milimetre (kg-mm)	9,81	Newton/milimetre (N-mm)	0,102	Kilogram-milimetre (kg-mm)
Kütle Durgunluk Anı				
İnç ⁴ (inç ⁴)	416,231	Milimetre ⁴ (mm ⁴)	0,0000024	İnç ⁴ (inç ⁴)
İnç ⁴ (inç ⁴)	41,62	Santimetre ⁴ (cm ⁴)	0,024	İnç ⁴ (inç ⁴)
Basınç ve Gerilme				
Pound/inç ² (lb/inç ²)	0,0007	Kilogram/milimetre ² (kg/mm ²)	1422	Pound/inç ² (lb/inç ²)
Pound/inç ² (lb/inç ²)	0,0703	Kilogram/santimetre ² (kg/cm ²)	14,22	Pound/inç ² (lb/inç ²)
Pound/inç ² (lb/inç ²)	0,00689	Newton/milimetre ² (N/mm ²)	145,0	Pound/inç ² (lb/inç ²)
pound/inç ² (lb/inç ²)	0,689	Newton/santimetre ² (N/cm ²)	1,450	Pound/inç ² (lb/inç ²)
Pound/fut ² (lb/fit ²)	4,882	Kilogram/metre ² (kg/m ²)	0,205	Pound/fut ² (lb/fit ²)
Pound/fut ² (lb/fit ²)	47,88	Newton/metre ² (N/m ²)	0,0209	Pound/fut ² (lb/fit ²)
Güç				
Beygir gücü (hp)	745,7	Vat	0,00134	Beygir gücü (hp)
Fut-pound/dakika (fit-lb/dak)	0,0226	Vat	44,25	Fut-pound/dakika (fit-lb/dak)
Sıcaklık				
Şu Değerden		To		Formülü Kullan
Sıcaklık Fahrenheit, °F		Sıcaklık Celsius, °C		°C = (°F - 32) ÷ 1,8
Sıcaklık Celsius, °C		Sıcaklık Fahrenheit, °F		°F = (1,8 x °C) + 32

Kimya Direnci Kılavuzu

Kimyasal direnç verileri, polimer üreticilerinden ve Intralox alan deneyiminden elde edilen bilgilere dayanır. Veriler yalnızca toplandıkları koşullar için geçerlidir ve yalnızca öneri olarak, herhangi bir garanti verilmeden sunulur. Bu veriler yalnızca kimyasal dirençle ilgilidir ve listelenen sıcaklıklar genellikle kimyasal uygulama sıcaklıklarıdır. Diğer dizayn ve kişisel güvenlik konuları öneride bulunulurken dikkate alınmamıştır. Belirli bir amaca uygunluklarını belirlemek için malzemeleri ve ürünleri her zaman tam olarak amaçlanan çalışma koşullarında test edin.

Yoğunlaşma olmadan listelenen kimyasallar saf kimyasal içindir. Yoğunlaşma ile listelenen kimyasallar, sulu solüsyondadır. Parantez içinde verilen tanımlar aktif bileşenlerdir. Genel olarak kimyasal uygulama sıcaklığı, kimyasal konsantrasyon ve maruz kalma süresi arttıkça bir malzemenin kimyasal direnci azalır. İmalatta kullanılan kimyasallar ve malzemeler hakkında daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Termoplastik elastomerler (TPE), plastik ve elastomerik özelliklerini eşsiz bir kombinasyonunu sunan ve gelişmekte olan bir polimer sınıfıdır. Bu özelliklerden en belirgin olanı, bir performans ölçütünün

elde edilmesi amacıyla substrat üzerine enjeksiyon kalıplayabilme özelliğidir. Kauçuk (elastomerik) bir bileşenin varlığı, uygulamada çeşitli kimyasallara maruz kalma ihtimalinin dikkate alınması gerektiği anlamına gelir. Kimyasal kaynaklar, taşınacak ürünü, ekipmanı ve bandı temizlemek ve korumak için kullanılan malzemeleri ve bölgede bulunan diğer potansiyel kaynakları içerir. Intralox, belirli bir uygulamada kullanıma uygunluğu sağlamak için uygun testler yapılmasını ve uzman personelimize danışılmasını önerir. Genel olarak TPE'ler zayıf asitler, çoğu alkali ve alkollerle uyumludur. Güçlü asitlerle temas halinde sorun ortaya çıkar. Kauçuk bileşen nedeniyle sıvı ve katı yağlar zamanla şişme etkisi gösterir. Organik çözücüler ve çeşitli hidrokarbonların da sorunlara neden olması beklenir. Genel anlamda, herhangi bir türdeki yakıt zaman içinde soruna neden olacaktır. Gıda taşıma uygulamalarında gıda ürününün içeriğindeki malzemelerin dikkate alındığından emin olun. Ayrıca gıda taşıma işlemlerinde uygulanan kimyasal sıcaklık, kimyasal konsantrasyon ve maruz kalma süresi ne kadar yüksek olursa kimyasal ve TPE arasındaki reaksiyon da o kadar hızlı olur.

Malzeme Uygunluğu Kodları

R= Dirençli

NR= Dirençli Değil

LR= Sınırlı Direnç

-- = Bilgi Yok

Kimyasal Adı	Standart Malzemeler								Özel Uygulama Malzemeleri							
	Polipropilen		Poliolen		Asetal		Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli NR = Dirençli Değil LR = Sınırlı Direnç -- = Kullanılabilir Bilgi Yok																
Asetik Asit																
Asetik Asit - %5	R	R	R	R	R	--	R	--	LR	--	LR	NR	R	--	R	--
Asetik Asit - %10	R	R	R	R	R	--	R	--	R	NR	--	--	R	--	--	--
Asetik Asit - %50	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	--	--	--	--	--	--
Aseton	R	R	R	R	R	R	R	R	R	--	R	R	NR	NR	NR	NR
Alkol - tüm türleri	R	R	R	R	--	--	--	--	R	R	R	R	R	R	NR	--
Şap - tüm türleri	R	R	R	R	--	--	--	--	LR	--	--	--	--	--	--	--
Badem Yağı	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Alüminyum Şapı	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Alüminyum Bileşimler	R	R	R	R	--	--	--	--	LR	R	R	R	R	R	LR	--
Alüminyum Klorür	R	R	R	R	LR	NR	LR	NR	R	--	--	--	R	--	R	R
Alüminyum Florür	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Alüminyum Hidroksit	R	R	R	R	R	R	R	R	R	--	--	--	R	--	R	--
Alüminyum Nitrat	R	R	--	--	LR	NR	LR	NR	LR	LR	--	--	R	--	R	--
Alüminyum Fosfat	R	R	R	R	--	--	--	--	LR	LR	--	--	--	--	--	--
Alüminyum Sülfat	R	R	R	R	LR	NR	LR	NR	LR	LR	R	R	R	--	R	--
Amonyak	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	--
Amonyum Bileşim	R	R	R	R	--	--	R	--	LR	R	R	R	R	R	LR	--
Amonyum Asetat	R	--	R	R	R	--	R	--	--	--	R	R	--	--	R	--
Amonyum Karbonat	R	R	R	R	R	R	R	R	--	--	R	R	--	--	R	--
Amonyum Klorür	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	--	R	--
Amonyum Florür	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Amonyum Hidroksit	R	R	--	--	R	R	R	R	--	--	--	--	LR	NR	LR	--
Amonyum Nitrat	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	--	R	--
Amonyum Fosfat	R	R	R	R	R	--	R	--	R	LR	R	R	--	--	--	--
Amonyum Tuzları	--	--	R	--	R	--	R	--	R	LR	--	--	--	--	--	--
Amonyum Sülfat	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	--	R	--
Amil Asetat	NR	NR	R	R	R	--	R	--	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR
Amil Klorür	NR	NR	LR	NR	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	NR	NR
Anilin	R	LR	R	R	--	LR	--	LR	LR	--	--	--	LR	--	NR	NR
Antifriz	R	R	R	T	--	--	--	--	--	--	R	R	R	R	--	--
Kral Suyu	LR	NR	NR	NR	LR	--	LR	--	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Elma Suyu	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	R	R	--	--	--	--
Arsenik Asit	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	R	--
Asfalt	--	--	R	LR	--	--	--	--	--	--	R	R	--	--	--	--
Baryum Bileşim	R	R	R	R	--	--	--	--	R	R	R	R	R	R	--	--
Baryum Karbonat	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	R	--
Baryum Klorür	R	R	R	R	R	--	R	--	LR	--	--	--	R	--	--	--
Baryum Hidroksit	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	R	--
Baryum Sabun Yağı	R	LR	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Baryum Sülfat	R	R	R	R	R	--	R	--	LR	--	--	--	R	--	--	--
Akü Asidi	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Bira	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	R	R	--	--	R	--
Benzen	LR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	R
Benzensülfonik Asit - %10	R	R	R	R	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	NR	NR
Benzolik Asit	R	R	R	R	LR	--	LR	--	LR	LR	--	--	R	--	NR	NR

Kimyasal Adı	Standart Malzemeler								Özel Uygulama Malzemeleri							
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli NR = Dirençli Değil LR = Sınırlı Direnç — = Kullanılabilir Bilgi Yok																
Kemik Yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Boraks	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Borik Asit	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Fren Sıvısı	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Tuzlu Su Asidi	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Doymuş Tuzlu Su	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Tuzlu Su	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom Asit	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom - Sıvı veya Buhar	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Brom Suyu	NR	NR	R	—	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Tereyağı	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Bütül Asetat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Bütül Akrlat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Bütül Glikol	—	—	R	R	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Butirik Asit	R	R	R	LR	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Kalsiyum Bileşikleri	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Kalsiyum Karbonat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Kalsiyum Klorür	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Kalsiyum Hidroksit	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Kalsiyum Hipklorit	R	R	R	R	NR	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Kalsiyum Nitrat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kalsiyum Fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kalsiyum Sabun Yağı	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kalsiyum Sülfat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonite - %0,3	R	R	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Karbon Dioksit	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Karbon Disülfat	LR	NR	LR	NR	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Karbon Tetraklorit	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Hint Yağı	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve - TM	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Klorasetik Asit %0-10	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klor - Gaz	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Klor - Sıvı	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klorlu Su (%0,4 Cl)	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Klorobenzen	NR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Kloroform	NR	NR	NR	NR	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klorobenzen Asit	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Kromik Asit - %10	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	NR	NR
Sitrik Asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Sitrik Asit - %10	R	LR	R	R	LR	NR	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—
Narenciye Suyu	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox - TM	R	R	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Hindistan Cevizi Yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kahve	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Bakım Bileşim	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Bakır Klorit	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır Florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bakır Nitrat	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır Tuzları	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır Sülfat	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	—	R	—	R	—	R	—
Mısır Yağı	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Pamuk Tohumu Yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Kresol	R	R	R	LR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Ham Petrol	—	—	R	LR	R	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Sikloheksan	R	NR	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Sikloheksanol	R	LR	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Sikloheksanon	R	NR	R	LR	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	N	—
Deterjanlar	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dekstrin	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dibütül Flatat	R	LR	R	LR	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Dizel Yakıt	R	LR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	—
Dietil Eter	R	NR	LR	LR	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Dietilamin	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Dietilen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diglikolik Asit - %30	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diizooktil Ftalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimetil Ftalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimetilamin	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Dioktil Flatat	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Etil Asetat	R	LR	R	LR	R	NR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Etil Alkol (Etanol)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
Etil Eter	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etilamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etil Klorür	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etelen Glukol	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—
Ferrik / Demir Bileşim	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—
Demir Klorür	R	R	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—
Demir Klorür	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Ferrik Nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Demir Nitrat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ferrik / Demir Sülfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Gübreler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—

Kimyasal Adı	Standart Malzemeler								Özel Uygulama Malzemeleri							
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli NR = Dirençli Değil LR = Sınırlı Direnç — = Kullanılabilir Bilgi Yok																
Hindistan Cevizi	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Azot Oksit	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Oleik Asit	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Zeytin Yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Portakal Yağı	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Oksalik Asit - %10	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Oksalik Asit - %50	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	—
Oksijen (Atmosfer Basıncı)	R	R	R	R	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—	R	—
Ozon	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	LR	NR	R	—
Palmye Yağı	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Palmitik Asit	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—
Fistik Yağı	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Nane Yağı	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Perklorik Asit - %20	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perkloroetilen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Peroksiasetik Asit	R	R	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Ftalik Asit - %50	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fenol	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Fenol - %5	R	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik Asit - %10	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik Asit - %30	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik Asit - %50	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik Asit - %85	R	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fotografçılık Solüsyonları	R	R	LR	LR	R	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Ananas Suyu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Plaka Solüsyonları	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Potasyum Bileşim	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	NR	—
Potasyum Karbonat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Potasyum Klorat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Potasyum Klorür	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	—
Potasyum Hidroksit	R	R	R	R	LR	—	LR	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Potasyum İyot	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Potasyum İyodid (%3 İyot)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Potasyum Permanganat	R	R	R	R	R	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Potasyum Sülfat	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silikon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silikon Yağı	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Gümüş Siyanür	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gümüş Nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Sodyum Bileşiği	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	—	—	R	R	R	—
Sodyum Asetat	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Sodyum Bikarbonat	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	LR	R	—
Sodyum Bisülfat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Sodyum Bisülfat	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Sodyum Borat	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Sodyum Bromür	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Sodyum Karbonat	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Sodyum Klorat	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Sodyum Klorit	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	LR	—	—	R	—
Sodyum Siyanür	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Sodyum Florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Sodyum Hidroksit	R	R	R	R	—	—	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Sodyum Hidroksit - %10	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Sodyum Hidroksit - %50	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—
Sodyum Hipoklorit - (%5 Cl)	R	LR	R	—	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	—
Sodyum Hipoklorit - (%12,5 Cl)	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	NR	LR	NR	—	—
Sodyum Nitrat	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	R	—
Sodyum Fosfat	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sodyum Klorit	R	LR	R	R	—	—	R	R	LR	NR	NR	NR	R	R	LR	—
Sodyum Hidroksit	R	R	R	R	—	—	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Sodyum Hidroksit - %60	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Sodyum Hipoklorit	R	LR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	R	R	NR	—
Stannik Klorür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	LR	—
Kalay İklörür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Nişasta	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Nişasta Şurubu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stearik Asit	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—
Süksinik Asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sakaroza	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Şeker	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sülfamik Asit - %20	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sülfat Çözeltisi	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sülfür	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—
Sülfür Klorür	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Sülfür Dioksit	R	R	R	R	NR	—	NR	—	R	LR	R	R	R	—	LR	—
Sülfürik Asit - %3	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	R	R	R	—
Sülfürik Asit - %50	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Sülfürik Asit - %70	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Sülfürik Asit - Buhar	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	—	—
Kükürtlü Asit	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	R	—

Kimyasal Adı	Standart Malzemeler								Özel Uygulama Malzemeleri							
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken Asetal		Isiya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)	70°F (21°C)	140°F (60°C)
Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli NR = Dirençli Değil LR = Sınırlı Direnç — = Kullanılabilir Bilgi Yok																
Donyağı	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Tannik Asit - %10	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Tartarik Asit	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Tetrahidrofurana	R	LR	NR	NR	LR	—	LR	—	R	—	R	NR	LR	NR	NR	NR
Toluen	R	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Domates Suyu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Transformer Yağı	R	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—
Tribütül Fosfat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Trikloroasetik Asit	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Trikloroetilen	R	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Triksesil Fosfat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Trisodyum Fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Terebentin Yağı	R	NR	LR	NR	R	—	R	—	R	—	R	LR	R	—	—	—
Üre	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Vernik	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Vazelin	R	R	LR	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—
Nebati Yağ	—	—	R	LR	R	—	R	—	—	—	—	—	R	R	—	—
Sirke	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	LR	—	—	R	—
Şarap	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	LR	R	—	—	—
Ksilen	NR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Sink Bileşim	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	LR	—
Çinko Karbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Çinko Klorür	R	R	R	R	R	—	R	—	NR	NR	R	R	R	—	R	—
Çinko Oksit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Çinko Sülfat	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

Dizin

A

AB Uyumlu Bant Malzemesi: 19
Açık Düz Kalburlu Düz Kenarlı Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz): 146
Açılı Aşınma Şeritleri: 433
Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Kanatlar: 102
Ağırlık Gergisi: 436
Aktarma Tasarım Kılavuzu: 445
Aktarma Tavaları: 423, 448
Aktarma Tavası Boşluğu: 33, 40, 65, 69, 75, 107, 112, 119, 149, 167, 185, 197, 222, 229, 241, 246, 252, 256, 261, 267, 281, 286, 293, 299, 309, 318, 343, 351, 367, 379, 390, 398, 402, 409, 412
Algılanabilir Asetal: 13
Algılanabilir MX: 13
Algılanabilir Naylon: 14
Algılanabilir Polipropilen A22: 14
Alıştırma ve Aşınma Nedeniyle Uzama: 435
Angled Roller, 0 Derece: 51
Angled Roller, 30 Derece: 52
Angled Roller, 90 Derece: 53
Angled Roller, 90 Derece (0,78 inç Çap): 54
Ara Yataklar: 432, 432, 456
Artan Bant: 458
Asetal: 13, 15, 16, 20
Asetal, Algılanabilir: 13
Asetal, Algılanabilir, X Işını: 16
Asetal Dişliler: 118, 285, 377, 388, 397, 402, 408, 412
Asetal, Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken (HSEC): 15
Askılı ProTrax Sideflexing Flat Top: 356, 357, 358
Aşağıda Tutma Askıları: 61, 147, 194
Aşınma Şeridi Taşımayüzleri: 432
Aşınma Şeritleri, Tipleri ve Ölçüleri: 433
Aşınma şeritleri: 11, 420, 420, 422
Aşınma Şeritleri, Açığı: 433
Aşınma Şeritleri, İç İç Geçmeli Düz: 420, 433
Aşınma Şeritleri, Montaj: 434
Aşınma Şeritleri, Oturtmalı: 433
Aşınma Şeritleri, Paralel İlerleyenler: 433
Aşınma Şeritleri, Paslanmaz Çelik Destekli UHMW: 421
Aşınma Şeritleri, Standart Düz: 420, 433
Aşınma Şeritleri, Takmalı: 433
Aşınma Şeritleri, Tasarım Konuları: 434
Aşınma Şeritleri, V Tipi: 433
Aşınmaya Dayanıklı (AR) Naylon: 13
Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler: 39
Aşınmaya Dayanıklı Sistem: 425
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan: 20
Ateş Azdırmaz Termoplastik Polyester (FR TPES): 14

Ay Rulolar: 435

B

Bağlantısız Kanat: 341
Ball Belt: 55
Bant Çekmesi (BP): 24, 454, 455
Bant Gergileri: 105, 261
Bant Gerilim Yüğü: 24
Bant Hatvesi: 8
Bant Kenarı Kayar Destek Geridönüşlü Yükseltme Konveyörü: 442
Bant Malzemeleri Özel Uygulama: 13
Bant Malzemesi Özellikleri: 17
Bant Malzemesi Uyumluluğu: 19
Bant Malzemesinin Genleşmesi: 9
Bant Sağlamlığı: 9, 24
Bant Seçimi İşlemi: 8
Bant Seçimi Yönergeleri: 24
Bant Sistemi: 8
Bant Taşımayüzleri: 432
Bant Uzunluğunun Denetimi: 435
Bant Yapısı: 5
Bant Yüzeyi Aşınması: 9
Beygir Gücü: 25, 457
Bıçak ağızları: 167, 317, 445
Birikmeye Dayanıklı Asetal Dişliler: 118
Boş Döner Mil ve Dişli Yerine Rulo: 432
Boyut Tanımları: 430, 430
Burulan bant sıraları: 433

C

Cam Dolgulu Naylon: 20
Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler: 166, 218, 279, 340, 364
ChemBlox: 13
Cone Top: 91, 177
Cone Top, Open Hinge: 92
Cone Top, SeamFree Minimum Hinge: 110
Cone Top, SeamFree Open Hinge: 93
Contained Edge, Flush Grid: 226

Ç

Çarpma Dirençli Kanatlar, Açık Menteşe: 102
Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar: 102, 260
Çek-Çek Tipi Çift Yönlü Konveyörler: 437
Çelik Kutu Taşıma Örnek Problemi: 458
Çift Geniş Gövde Dişli: 38
Çift Motorlu Tahrik Dizayn: 438
Çift Yönlü Konveyörler: 437

Çift Yönlü Konveyör Örnek Problemi: 460
 Çift Zincirle Uçtan Tahrikli Tasarımı: 438
 Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW)
 Basınca Hassas Bant: 421
 Çubuk Malzemesi: 9

D

Damla Yüz: 88, 139, 140, 233
 Dar Aktarma Yöntemleri: 445
 Dar Dönüş: 313, 314
 Destek Tekerleği: 59, 378, 388, 397, 402, 408, 412
 Diamond Top, Embedded: 176, 213
 Dinamik Uçlu Rulolar: 167, 317
 DirectDrive (DD), İstifçi: 401, 411
 DirectDrive (DD), Spiral: 396, 405
 Dişli Ara Parçaları: 417
 Dişli Aralığı: 24, 455
 Dişli Gereklilikleri: 455
 Dişli Malzemeleri: 20
 Dişli Malzemesi Stok Durumu: 21
 Dişliler: 218, 255, 365, 424
 Dişliler Gezme: 7
 Dişliler, İşlenmiş: 218, 365
 Dişliler, Kalıplanmış: 32, 38, 57, 58, 58, 73, 98, 142, 144, 165, 179, 218, 227, 307, 338, 364
 Dişliler, Metal Aşınmaya Dayanıklı: 39
 Dişliler Parça Metal: 32, 59, 143, 180, 193, 255, 264, 284
 Dişlileri Sabitleme: 431
 Dişlileri Tutma: 431
 Doğal Parça Naylon (FDA) Dişliler: 339
 Dual Turning: 315, 376, 384
 Düşük Aşınmalı Plus: 15
 Düşük Nemli Aşınmaya Dayanıklı (LMAR): 15
 Düz Giden Bantlar için analiz: 9
 Düz Kalbur Temel Kanatlar (Streamline/Yapışmaz): 146
 Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız): 99, 285
 Düz Yüzeyle Kanatlar (Streamline Kauçuk): 146
 Düz Yüzeyle Kanatlar (Streamline): 60, 182, 220
 Düzeltilmiş Bant Çekmesi (BP): 455

E

Elmas Sürtünme Yüz: 134
 Embedded Diamond Top: 176, 213
 Enduralox Polipropilen: 14
 EZ Clean In Place (CIP): 423
 EZ Clean In Place (CIP) Sistemi: 423
 EZ Mount Flex Tip Sıyrıcı: 426
 EZ Track Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler: 181

F

FDA Uyumlu Malzeme: 19
 Flat Friction Top: 160, 162, 207

Flat Friction Top 85 mm: 156
 Flat Top: 46, 71, 77, 129, 151, 157, 161, 170, 188, 199, 257, 274, 287, 288, 354, 355
 Flat Top 85 mm: 158
 Flat Top, Kolay Salınan: 215
 Flat Top, Kolay Salınan PLUS: 214
 Flat Top, Mold to Width: 130, 200
 Flat Top Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar: 202
 Flat Top, Mold to Width Open Hinge: 232
 Flat Top, ONEPIECE Live Transfer: 131, 159, 201, 203
 Flat Top, Open Hinge: 78, 231
 Flat Top Perforated: 82, 132, 171
 Flat Top, Perforated Round Hole: 83
 Flat Top, ProTrax Sideflexing: 356, 357, 358, 359
 Flat Top, SeamFree Minimum Hinge: 243
 Flat Top, SeamFree Open Hinge: 80
 Flat Top Sideflexing: 360, 361, 362
 Flat Top Tekerlek Takozları: 280, 292
 Flat Top Temel Kanatlar Streamline: 145
 Flat Top, Tight Transfer: 67
 Flat Top, Tough: 81
 Flat Top with Holes: 141
 Flat Top with Holes, Mold to Width: 141
 Flat Top, ZERO TANGENT Radius: 297
 Flush Grid: 29, 36, 43, 72, 85, 122, 138, 140, 169, 187, 204, 225, 247, 253, 273, 283, 353
 Flush Grid, Contained Edge: 226
 Flush Grid Friction Top: 172
 Flush Grid, Friction Top, No Indent: 173
 Flush Grid High Deck: 305
 Flush Grid, High Deck, Radius: 302
 Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 305, 332
 Flush Grid, Mold to Width: 124, 178
 Flush Grid Nose-Roller Dual Turning: 315
 Flush Grid Nose-Roller Tight Turning: 313
 Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing: 314
 Flush Grid, Nub Top: 89, 175, 248
 Flush Grid Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 145
 Flush Grid Nub Top Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz): 182
 Flush Grid, ONEPIECE Live Transfer: 125, 174
 Flush Grid, Open: 123
 Flush Grid, Radius: 301, 306, 321, 322, 323, 324, 327, 328, 333, 335, 336, 337
 Flush Grid Temel Kanatlar (Double No-Cling): 60
 Flush Grid Temel Kanatlar (No-Cling): 101
 Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling): 60
 Flush Grid Temel Kanatlar(Streamline): 228
 Friction Top Flat: 137, 205
 Friction Top Flush Grid: 172, 173

Friction Top, Mold to Width, Oval: 210
 Friction Top, Oval: 209
 Friction Top, Radius: 303, 326, 330
 Friction Top Rounded: 96
 Friction Top Square: 135, 136, 206, 208
 Friction Top, Square, Sideflexing: 363

G

Genel Uygulama Dişli Malzemesi: 20
 Geniş Yan Korumaları ve Takoz Geridönüşleri Olan Yükseltme Konveyörleri: 443
 Gereksinimler, Temel Konveyör Çerçevesi: 430
 Gergi, Ağırlık Tipi: 436
 Gergi, Vidalı Tip: 437
 Geri Dönüş Gerilimi: 435
 Geri Tutma Ruloları: 443
 Geridönüş Bilezikleri: 427
 Geridönüş, Gerekli Gerilim: 435
 Geridönüşler, Standart: 435
 Geridönüşler ve Ağırlık Gergileri: 435
 Gerilim Yüğü: 454
 Gıda Taşıma Örnek Problemi: 459
 GTech: 393, 394, 395
 Güç Gereksinimleri: 25, 431, 431, 457

H

Hat Ayırıcılar: 378, 389, 397, 409
 Hava akışı: 449
 Hesaplanan Bant Çekmesi (BP): 455
 High Deck: 302, 305, 324, 332, 334
 High Density Insert Roller: 154
 High Density Insert Roller 85 mm: 155

I

Intralox Bant Gergisi Seti: 105, 261
 Intralox Pim Çıkarıcılar: 105
 Isı Dayanımlı (HR) Naylon Parça Dişliler: 59
 Isı Dirençli (HR) Naylon: 14

İ

İç İç Geçmeli Ek Aşınma Şeritleri: 420, 433
 İki Malzemedden Parmakla Taşıma Levhaları: 63, 195, 264
 İşlenmiş Dişliler: 218, 365
 İt-Çek Tipi Çift Yönlü Konveyörler: 439
 İtme Kolları: 422
 İzin Verilen Bant Sağlamlığı: 24, 455
 İzlenebilir Polipropilen: 215

K

Kalıplanmış Dişliler: 32, 38, 57, 58, 73, 98, 142, 144, 165, 179, 218, 227, 307, 338, 364
 Kalıplanmış En Oval Sürtünme Yüzü: 210

Kama Kanalı: 414
 Kanat Malzemesi: 419
 Kanatlar, Streamline: 39, 60, 99, 112, 145, 146, 182, 220, 228, 251, 255, 309
 Kanatlar, Streamline/No-Cling: 32, 60, 60, 146
 Kare Şaft: 414
 Kayar Yatak Geridönüşleri: 436
 Kaymalı Yatak, Parçalı: 425
 Kenar Yatakları: 305, 314, 331, 332
 Kendi Temizlenen Kenar: 202
 Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları: 63, 196, 220, 265
 Kendinden Sönümlü Düşük Nem (SELM): 15
 Kılavuz Askıları: 157, 216, 356, 357, 358
 Kilit Örgü: 5
 Kilitli Dişli Konumu: 415
 Kimyasal Direnç: 434
 Knuckle Chain: 347
 Kolay Salınan: 215
 Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen: 14
 Kolay Salınan PLUS: 14
 Konveyörler Yükseltme: 439
 Kutu Transferleri, 90 Derece: 448
 Kutulama Tesisi Örnek Problemi: 460

L

Large Slot Stainless Steel Link (SSL): 115
 Load-Sharing Edge: 333, 334, 335, 336, 337
 Load-Sharing Kenarlı Mold to Width Radius Flush Grid Friction Top 2.2: 336
 Load-Sharing Kenarlı Radius Flush Grid: 333
 Load-Sharing Kenarlı Radius Flush Grid Friction Top 2.2: 335

M

Maksimum Mil Defleksiyonu: 456
 Malzeme, 3A Süt Ürünleri Testi Yapılmış: 19
 Malzeme, AB Uyumlu: 19
 Malzeme Büzülmesi: 457
 Malzeme, FDA Uyumlu: 19
 Malzeme Genleşmesi: 457
 Malzeme Seçimi: 8
 Malzeme Uyumluluğu: 19
 Medium Slot: 113
 Medium Slot Stainless Steel Link (SSL): 114
 Menteşe Çubukları: 5
 Merdane Avareleri: 419
 Merkez Dişli Sapması: 415
 Merkez Tahrikli Konveyör Tasarımları: 437
 Mesh Nub Top Temel Kanatlar, (Tek Taraf Yapışmaz): 240
 Mesh Top: 86, 133, 235, 258, 348

Mil, Boyutlar: 414
 Mil Defleksiyonu: 456
 Mil Gücü: 10, 455
 Mil, Maksimum İzin Verilen Tork: 10
 Mil, Ölçüler ve Malzemeler: 431
 Mil, Toleranslar: 414
 Miller: 10, 10
 Mini Rib: 87, 234
 Minimum Hinge Flat Top SeamFree: 109
 Minimum Hinge Flat Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 244
 Mold to Width: 141, 157, 161, 162, 288
 Mold to Width Flat Friction Top: 207
 Mold to Width Flat Top: 130, 200
 Mold to Width Flat Top with Holes: 141
 Mold to Width Flush Grid: 124, 178
 Mold to Width Friction Top, Square: 136
 Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar: 202
 Mold to Width Open Hinge Flat Top: 232
 Mold to Width Radius Flush Grid: 323
 Mold to Width Radius Flush Grid with Load-Sharing Edge: 337
 Mold to Width Raised Rib: 128
 Mold To Width Square Friction Top: 208
 Muylular: 414
 MX: 13

N

90 Dereceli Angled Roller: 53
 90 Derece (0,78 inç Çap) Angled Roller: 54
 Naylon: 15, 20
 Naylon, Algılanabilir: 14
 Naylon, Aşınmaya Dayanıklı (AR): 13
 Naylon, Isı Dayanımlı (HR): 14
 Naylon Parça Dişliler: 279, 316
 Naylon, Yüksek Isıya Dirençli (HHR): 14
 Nervürlü Kanatlar: 39
 Non Skid: 47, 163, 190, 212, 275, 289
 Non Skid, Perforated: 290
 Non Skid, Raised Rib: 191, 276
 Nub Top, Flush Grid: 89, 248
 Nub Top, Mesh: 236
 Nub Top, SeamFree Open Hinge: 90
 Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 100

O

ONEPIECE: 448
 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 131, 159, 201, 203
 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 125, 174
 Open Flush Grid: 123
 Open Grid: 35, 121, 237
 Open Hinge: 37, 45

Open Hinge Cone Top: 92
 Open Hinge Flat Top: 78, 231
 Open Hinge Flat Top Temel Kanatlar, (Tek Taraf Yapışmaz): 240
 Open Hinge Kanat: 101
 Open Hinge Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling): 60
 Oturtmalı Aşınma Şeritleri: 433
 Oval Friction Top: 209

Ö

Örnek Problem, Çift Yönlü Konveyör: 460
 Örnek Problemler: 458, 458, 459, 460
 Örtüşen Yan Korumalar: 378, 389, 397, 408
 Özel Ağırlık Gergisi Düzenlemeleri: 436
 Özel Aşınma Şeritleri: 422
 Özel Ek Bant Çekmesi (BP): 449
 Özel Konveyörler: 437
 Özel Uygulama Bant Malzemeleri: 13
 Özel Uygulama Dişli Malzemeleri: 20
 Özel Uygulama Malzemeleri: 21
 Özel Yerçekimi: 17

P

Parabol Kılavuz Rayları: 448
 Paralel İlerleyenler: 433
 Parça Dişliler: 425
 Paslanmaz Çelik: 20
 Paslanmaz Çelik Destekli UHMW Aşınma Şeritleri: 421
 Paslanmaz Çelik Tutma Bilezikleri: 415
 Perforated: 290
 Perforated Flat Top: 82, 132, 171
 Perforated Flat Top Round Hole: 83
 Pim Çıkarıcılar: 105
 PK: 15
 Polietilen: 13, 21
 Polipropilen: 20
 Polipropilen (PP): 13
 Polipropilen, Algılanabilir A22: 14
 Polipropilen Birleşme Levhalı Parça Dişliler: 20
 Polipropilen Enduralox: 14
 Polipropilen Kolay Salınan İzlenebilir: 14
 Polipropilen Kompozit: 15, 20
 Polisülfon: 415
 Poliüretan: 20
 Poliüretan, Aşınmaya Ultra Dayanıklı: 20
 Poliüretan Kompozit: 20
 ProTrax: 216
 ProTrax Sideflexing Flat Top: 359
 PVDF: 15

R

Radius Flush Grid: 301, 322

Radius Flush Grid (2.4) with Insert Rollers: 327
 Radius Flush Grid High Deck: 302, 324, 334
 Radius Flush Grid High Deck with Load-Sharing Edge: 334
 Radius Flush Grid with Insert Rollers: 306, 328
 Radius Friction Top: 303, 326, 330
 Radius Konveyörler: 445
 Radius, Raised Rib: 329
 Radius ve Spiral Bantlar için analiz: 9
 Radius, with Edge Bearing: 304, 331
 Radyus Düz Kalbur (1,7): 321
 Raised Open Grid: 237
 Raised Rib: 30, 44, 94, 126, 163, 189, 263, 289
 Raised Rib Mold to Width: 128
 Raised Rib Non Skid: 191, 276
 Raised Rib Radius: 329
 Roller Top: 48, 95, 211
 Round Hole Enhanced: 116
 Rounded Friction Top: 96
 Rounded Friction Top, Spiral: 375
 Rounded Friction Top, Spiral GTech: 394
 Rulo Geri Dönüş Yolları: 436
 Rulolar, Geri Tutma: 443

S

Sarkma Önleyici Taşımayüzü Aşınma Şeridi Ayarı: 433
 SeamFree, Minimum Hinge Cone Top: 110
 SeamFree Minimum Menteşe Düz Yüz: 109, 243
 SeamFree, Open Hinge Cone Top: 93
 SeamFree, Open Hinge Flat Top: 80
 SeamFree, Open Hinge Nub Top: 90
 Seri 1100 Flat Top Yan Kaybı: 445
 Seri 1100 Perforated Flat Top Yan Kaybı: 445
 Servis Katsayıları: 24, 455
 Servis Koşulları: 455
 Sıcaklık: 17
 Sıcaklık, Değişiklikler: 435
 Sıcaklık, Etkiler: 445
 Sıcaklık, Sınırlar: 434
 Sıvılı Kavrama: 432
 Side Drive: 385, 386
 Sideflexing: 360, 361, 362, 363
 Slip-Stick Etkisi: 450
 Sondan Çıkış/Sondan Giriş Aktarmaları: 445
 Spiral 1,0: 371
 Spiral 1,1: 372
 Spiral 1,6: 373, 381, 393, 406
 Spiral 2,0: 373
 Spiral 2,2: 374, 382, 407
 Spiral 2,5: 374
 Spiral 2,7: 383
 Spiral 3,2: 374

Spiral DirectDrive (DD): 396, 405
 Spiral GTech 1,6: 393
 Spiral GTech 2,2: 395
 Spiral GTech 3,2: 395
 Spiral GTech Rounded Friction Top: 394
 Spiral Rounded Friction Top: 375, 387
 Square Friction Top: 135, 136, 206
 Stainless Steel Link (SSL): 114, 115
 Stainless Steel Link (SSL) Large Slot: 115
 Stainless Steel Link (SSL) Medium Slot: 114
 Standart Bant Malzemeleri: 13
 Standart Düz Aşınma Şeritleri: 420, 433
 Standart Geridönüşler: 435
 Standart Tutma Bilezikleri: 415
 Statik Elektrik: 11
 Streamline Kanatlar: 39, 60, 99, 112, 145, 146, 182, 220, 228, 251, 255, 309
 Streamline/Bağlantısız Kanat: 32, 146
 Streamline/No-Cling Kanatlar: 60, 60
 Su Emilimi Nedeniyle Genişleme: 425, 450
 Sürtünme Katsayıları: 17
 Sürtünme Katsayısı: 10
 Sürtünme Modülleri: 444
 Sürtünme Modüllü Bantlar için Konveyör Tasarım Yönergeleri: 445
 Sürtünme Yüz Elmas: 134

Ş

Şaft, Kare: 414

T

3 Parça Streamline Kanatlar: 255
 30 Dereceli Angled Roller: 52
 3A Süt Ürünleri Testi Yapılmış Malzemeler: 19
 Tahrik Kılavuzu: 431
 Tahrik Mili Dayanımı: 25
 Tahrik Mili Dişli Aralığı: 24
 Tahrik Mili Torku: 431, 456
 Tahrik Yöntemi: 7, 8
 Takmalı Aşınma Şeritleri: 433
 Takoz Geridönüşleri, Yükseltme Konveyörleri: 443
 Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri: 446
 Taraklı Aktarma Tavaları: 445
 Tasarım Gereksinimleri: 8
 Taşımayolları: 432, 433
 Taşımayüzleri, Tüm Plaka: 432
 Temel Konveyör Çerçevesi Gereksinimleri: 430
 Termal Genleşme/Büzülme: 434, 450, 457
 Termoplastik: 14
 Tight Transfer: 67
 Toleranslar: 414

Tork, Tahrik Mili: 456
 Tough Flat Top: 81
 Transverse Roller Top (TRT): 49, 50, 249, 269
 Tutma Bileziği Seçimi: 415
 Tutma Bilezikleri: 415, 416, 417
 Tutma Bilezikleri Kendinden Ayarlı: 416
 Tüm Plaka Taşımayüzleri: 432
 Tümleşik Sürtünme Yüzeyle Modüller: 445

U

Uçlu Rulolar: 445
 Uçlu Rulolar, Dinamik: 167, 317
 Ultra Yüksek Moleküler Ağırlık (UHMW): 421
 Ultra Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE): 422
 UV Dayanımlı: 15
 UVFR: 15
 Uyumluluk, Malzeme: 19
 Uzatılmış Çıkıntılar: 349
 Uzatılmış Pimler: 349

Ü

Ürün Aktarımı: 448
 Ürün Serisi: 11
 Ürün Transferi 90 Derece Kutu Transferleri: 448
 Ürün Yüğü: 24

V

V-tipi Dizi: 433
 Vakum Taşıma Uygulamaları: 449
 Vida Gerdirme: 437

X

X Işını Cihazında Algılanabilir Asetal: 16

Y

Yan Kayıp: 445
 Yan Tekerlek Takozları: 292
 Yanal Kılavuz: 157, 207
 Yaylanma: 10
 Yerleştirme Rulolar: 138, 153, 154, 155, 306, 327, 328
 Yerleştirme Somunları: 61, 194, 280, 292
 Yukarı Eğimli Konveyörler: 441
 Yumuşak Başlamalı Motorlar: 432
 Yuvarlak Mil Tutma Bilezikleri: 417
 Yük Altında Uzama (Gerinim): 435
 Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme: 14
 Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken (HSEC) Asetal: 15
 Yüksek Hızda Çalışmanın Dinamik Etkileri: 9
 Yüksek Isıya Dirençli (HHR) Naylon: 14
 Yükseltme Konveyörleri: 439
 Yükseltme Konveyörleri, Takoz Geridonüşleri: 443

Yükseltme Konveyörleri, Modeller: 440
 Yükseltme Konveyörlerine İlişkin Genel Notlar: 439
 Yükseltme Konveyörü Modelleri: 442
 Yüzey Kaplamaları: 414

Z

0 Dereceli Angled Roller: 51
 ZERO TANGENT Radius: 297
 Zincir Sarkması: 435, 439, 458

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

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

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

Küresel Montaj Merkezleri: Avustralya • Brezilya • Hindistan • Japonya • Birleşik Krallık

Ülkeye ve sektöre özel iletişim bilgileri için bkz. www.intralox.com.