

The logo for Intralox, featuring the word "Intralox" in a bold, white, sans-serif font. Below the text is a stylized graphic of a chain of interlocking links, also in white. The logo is set against a red rectangular background.

Intralox

2022

KONSTRUKTIONSHANDBUCH
THERMODRIVE-TECHNOLOGIE

© Intralox, L.L.C. Kein Teil dieser Veröffentlichung darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung von Intralox in irgendeiner Weise oder in irgendeiner Form reproduziert, übertragen, abgeschrieben, in einem Abfragesystem gespeichert oder in eine menschliche oder Computersprache übersetzt werden.

Intralox kann sowohl dieses Dokument als auch die in diesem Dokument beschriebenen Produkte ohne vorherige Ankündigung ändern. Nichts in diesem Dokument soll Anlass geben zu irgendeiner, weder vertraglichen noch anderweitigen, Verpflichtung seitens Intralox.

Die Originalversion dieses Dokuments wurde in englischer Sprache verfasst. Jede Version außer der englischsprachigen ist eine Übersetzung des Originaldokuments. Nehmen Sie keine Änderungen an System, Komponenten oder Systembaugruppen vor. Entfernen oder verändern Sie ohne vorherige schriftliche Zustimmung von Intralox keinerlei werksseitig montierten Sicherheitsfunktionen. Intralox ist nicht verantwortlich für Fehler, die sich aus der unsachgemäßen Verwendung des Systems ergeben.

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

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

Vor dem Installieren, Ausrichten, Reinigen, Schmieren oder Warten jeglicher Förderbänder, Zahnräder oder Systeme hat der betreffende Anwender sich zuerst über die jeweiligen örtlichen, länderspezifischen und nationalen Bestimmungen bezüglich des Umgangs mit Starkstrom und/oder Kraftspeichern (Abschaltung/Außerbetriebnahme) zu informieren.

Erklärung zum Verwendungszweck: Dieses Dokument darf ausschließlich für seinen vorgesehenen Zweck und zu keinem anderen Zweck verwendet werden.

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

INHALTSVERZEICHNIS

1 VERWENDUNG DIESES HANDBUCHS.....	5
ZUGRIFF UND NAVIGATION.....	5
AKTUALISIERUNGEN.....	5
2 EINFÜHRUNG.....	7
INFORMATIONEN ZU INTRALOX.....	7
INTRALOX-HYGIENESYSTEM.....	7
KUNDENRESSOURCEN.....	7
THERMODRIVE-BANDSYSTEM OHNE VORSPANNUNG.....	9
3 KONSTRUKTION DES FÖRDERERS.....	11
KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN.....	11
THERMODRIVE-KONSTRUKTIONSPRINZIPIEN.....	11
THERMODRIVE-HYGIENEEMPFEHLUNGEN.....	13
4 DESIGN DES FÖRDERERRAHMENS.....	15
ABMESSUNGEN.....	15
FÖRDERRAHMEN.....	16
5 ANTRIEBSSEITENDESIGN.....	19
ANTRIEBSWELLE.....	19
ANTRIEBSZAHNRÄDER.....	19
ANTRIEBSTROMMELN.....	20
POSITIONSBEGRENZER.....	21
POSITIONSBEGRENZER POSITION NACH ANTRIEBSART.....	23
BANDSCHABER.....	25
ÜBERLEGUNGEN ZU SCHABERN ALS POSITIONSBEGRENZER.....	26
6 UMLENKSEITENDESIGN.....	27
UMLENKWELLE.....	27
ZAHNRÄDER, RÄDER UND ROLLEN.....	27
7 OBERTRUMKONSTRUKTION.....	29
ALLGEMEINE RICHTLINIEN FÜR HALTESCHIENEN.....	29
GERADE, PARALLELE ANORDNUNG.....	29
SCHRÄGE V-FÖRMIGE ANORDNUNG.....	31
OBERTRUM MIT MITNEHMERN, SEITENWAND ODER MITNEHMERKERBEN.....	31
8 UNTERTRUMKONSTRUKTION.....	33
BANDMASSE.....	33
BANDDURCHHANG.....	33
BAND-STAU VERWALTEN.....	33
RICHTLINIEN FÜR UNTERTRUM-STÜTZELEMENTE.....	35
UNTERTRUM MIT MITNEHMERN ODER SEITENWÄNDEN.....	36
9 BANDFÜHRUNG.....	39
HYGIENEEMPFEHLUNGEN.....	41
10 GEMULDETER FÖRDERER.....	43
DURCHGÄNGIGER OBERTRUM FÜR BÄNDER OHNE MULDENKERBEN.....	43
V-FÖRMIGER OBERTRUM FÜR BÄNDER MIT EINER MULDENKERBE.....	44
U-FÖRMIGES OBERTRUM FÜR BÄNDER MIT ZWEI MULDENKERBEN.....	44
11 ABMESSUNGSVERÄNDERUNGEN.....	45
ÜBERSICHT.....	45
BERECHNUNG DER BAND-GESAMTABMESSUNGEN.....	45
12 BANDAUSWAHL.....	49
GRAFISCHE ÜBERSICHT.....	49
HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL.....	50
VERFÜGBARKEITSHINWEISE FÜR BÄNDER, FUNKTIONEN UND ZUBEHÖRTEILE.....	52
13 BANDFERTIGUNGSART.....	71
VERBINDUNGSOPTIONEN FÜR BÄNDER.....	71
HINWEISE ZUR BANDVERBINDUNG.....	71

INHALTSVERZEICHNIS

BANDFUNKTIONEN.....	73
BANDZUBEHÖR.....	74
14 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE.....	81
ÜBERLEGUNGEN ZUR ANTRIEBSSEITENAUSWAHL.....	81
THERMODRIVE®-ANTRIEBSKOMPONENTEN.....	81
WELLEN.....	83
TRAGENDE KOMPONENTEN.....	84
ZAHNRÄDER.....	87
POSITIONSBEGRENZER.....	92
SCHABER.....	96
STÜTZRÄDER UND STÜTZROLLEN.....	97
15 OBERTRUM- UND UNTERTRUMKOMPONENTEN.....	101
HALTESCHIENEN/GLEITPROFILE.....	101
WELLEN.....	102
UNTERTRUMROLLEN.....	102
MULDENFORMER.....	102
16 SPLEISSVORRICHTUNGEN.....	105
THERMODRIVE-SPLEISSSYSTEM V2.....	105
THERMODRIVE-LINIEN-SPLEISSSATZ.....	106
BAHNEINSÄTZE DES LINIEN-SPLEISSGERÄTES.....	107
ERSATZKOMPONENTEN FÜR SPLEISSVORRICHTUNGEN.....	107
ZUBEHÖRPAKET S8140 LINIEN-SPLEISSSATZ.....	108
THERMODRIVE-LINIEN-HAND-BANDVORBEREITUNGSWERKZEUG.....	108
OBERFRÄSENSATZ FÜR BANDABSCHLUSS BEI THERMODRIVE-BÄNDERN.....	108
OBERFRÄSE FÜR BANDABSCHLUSS.....	109
17 BANDWERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN.....	111
WERKSTOFFKONFORMITÄT.....	111
TEMPERATURFAKTOREN.....	111
RICHTLINIEN ZUR CHEMISCHEN BANDBESTÄNDIGKEIT.....	113

1 VERWENDUNG DIESES HANDBUCHS

Das ThermoDrive®-Technologie-Konstruktionshandbuch enthält Informationen über die Intralox ThermoDrive®-Technologie. Weitere Informationen zu den modularen Kunststoffprodukten von Intralox finden Sie unter www.intralox.com im aktuellen *Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox*.

Die in diesem Dokument enthaltenen Empfehlungen haben sich bei den meisten Installationen hervorragend bewährt. Ein Nichtbeachten der in diesem Handbuch beschriebenen Richtlinien führt zu einer schlechten Leistung des ThermoDrive®-Förderbandes.

Wenden Sie sich bei individuellen Fördererkonstruktionen, die über das Übliche hinausgehen oder für detaillierte Hilfestellungen bei der Planung von ThermoDrive-Lösungen an den Intralox-Kundenservice, um Unterstützung zu erhalten. Die Kontaktinformationen finden Sie auf der Rückseite.

ZUGRIFF UND NAVIGATION

Gedruckte Handbücher können über den Intralox-Kundenservice bezogen werden.

- Wenn gedruckte Handbücher schwarz-weiß sind, können Sie Farbbilder im elektronischen Handbuch einsehen.
- Elektronische Handbücher können unter www.intralox.com heruntergeladen werden.

AKTUALISIERUNGEN

- Das ThermoDrive®-Technologie-Konstruktionshandbuch wird jeden Juli vollständig aktualisiert.
- Neue Produkte, die nach der Aktualisierung veröffentlicht werden, werden erst im folgenden Juli in das Handbuch aufgenommen.
- Neue Produktinformationen können über den Intralox-Kundenservice bezogen werden, bis das Handbuch aktualisiert wird.

2 EINFÜHRUNG

INFORMATIONEN ZU INTRALOX

Mit mehr als 40 Jahren Erfahrung findet Intralox immer neue Wege, um Kunden dabei zu helfen, ihre Ziele zu erreichen, indem wir umfassende Förderungslösungen anbieten, die einen erheblichen wirtschaftlichen Mehrwert schaffen. Intralox liefert innovative und erstklassige Technik innerhalb eines Direktgeschäftsmodells und einer globalen, branchenspezifischen Struktur.

Unsere branchenspezifischen Teams verfügen über umfassende Kenntnisse der Kundenanwendungen und bieten fachkundige technische Unterstützung und Beratung sowie einen rund um die Uhr verfügbaren Kundenservice. Durch die Zusammenarbeit mit Intralox profitieren Sie von unserem kompromisslosen Engagement, unseren Kunden optimale Lösungen für jegliche Art von Herausforderung bereitzustellen.

Als Vorreiter in der hygienischen Förderung liefert Intralox unseren Kunden Produkte, die für deren Erfolg entscheidend sind. Profitieren Sie von einer zuverlässigen betrieblichen Leistung, erheblichen Kosteneinsparungen, Wettbewerbsfähigkeit in stark umkämpften Märkten sowie höchsten Standards hinsichtlich Lebensmittelsicherheit und Risikomanagement. Auch mit unseren neuen Produkten, Systemen, Lösungen und Services übertreffen wir kontinuierlich die geltenden Branchenstandards. Wir haben uns der Innovation verschrieben, wodurch derzeit weltweit über 1.400 Patente in Kraft sind. Wenn unsere Kunden Probleme haben, entwickeln wir intelligente Lösungen, um sie zu lösen.

INTRALOX-HYGIENESYSTEM

Wenden Sie sich an Intralox, um zu erfahren, wie unser Komplett-Hygiensystem selbst die schwierigsten Hygieneherausforderungen bewältigt. Dies wird erreicht durch:

- Hygienische Bänder und Komponenten wie unsere ThermoDrive®-Produkte, die Bandleistungen mithilfe der patentierten ThermoDrive®-Technologie ohne Vorspannung optimieren können
- Forschung und Entwicklung durch ständige Tests durch geschulte Branchenexperten und globale Zusammenarbeit mit Kunden
- Beratung, Schulung und Training zur Verbesserung des Kundenerlebnisses in Sachen Sauberkeit, Qualität, Konstruktion und in Betriebsabläufen in Anwendungen zur Lebensmittelsicherheit
- Kundenservice durch preisgekrönte Technikexperten



KUNDENRESSOURCEN

Wenden Sie sich bei individuellen Fördererkonstruktionen oder für allgemeine Hilfestellungen bei der Planung von ThermoDrive-Lösungen an den Intralox-Kundenservice. Die Kontaktinformationen finden Sie auf der Rückseite.

UNTERSTÜTZUNG BEI DER KONSTRUKTION UND DESIGN-PRÜFUNG: Intralox bietet Unterstützung bei der Konstruktion und Design-Prüfung sowie bei Computeranalysen für bestimmte Anwendungen an. Intralox bietet außerdem anwendungsspezifische Band- und Antriebsberechnungen sowie Anforderungen und Vorschläge für Komponenten.

2 EINFÜHRUNG

CAD-ZEICHNUNGSDATEIEN: Es werden AutoCAD.DXF-Dateien für ThermoDrive-Zahnräder und Positionsbegrenzer angeboten. Die Dateien enthalten Produktdetails zur Verwendung in CAD-Fördererkonstruktionen. Sie können die Dateien unter www.intralox.com abrufen.

BERATUNG UND WEITERBILDUNG ZU HYGIENE: Commercial Food Sanitation L.L.C., ein Intralox-Unternehmen, bietet durch eine Kombination aus strategischer Beratung, Expertenwissen und Schulungsprogrammen nachhaltige Lösungen für Herausforderungen, mit denen sich lebensmittelverarbeitende Betriebe im Bereich Lebensmittelsicherheit und Hygiene weltweit konfrontiert sehen. Weitere Informationen finden Sie unter www.commercialfoodsantiation.com.

PRODUKTLITERATUR: ThermoDrive-Benutzerhandbücher und weitere Produktdokumente finden Sie unter www.intralox.com. Navigieren Sie zu *Ressourcen > Broschüren und technische Handbücher*.

UNTERNEHMENS-, PRODUKT- UND ANWENDUNGSINFORMATIONEN: Informationen zu Intralox, Produktmerkmalen und Produkthanwendungen finden Sie unter www.intralox.com.



THERMODRIVE-BANDSYSTEM OHNE VORSPANNUNG

Bei der Intralox-ThermoDrive-Technologie wurden ein homogenes thermoplastisches Material und die positive Antriebsfunktion modularer Kunststoffförderbänder zu einer einzigartigen, patentierten Antriebslösung kombiniert. Diese patentierte Kombination ermöglicht ein herausragendes Bandsystem ohne Vorspannung, das für unsere Kunden einen außergewöhnlichen Mehrwert darstellt.

- Es erübrigen sich die Kosten und komplexen Einstellungsarbeiten, die normalerweise mit dem Betrieb eines vorgespannten positiven Antriebs- oder Flachgurtsystems verbunden sind.
- Bietet zuverlässige, berechenbare Antriebsleistung und senkt die Kosten.
- Verlängert die Lebensdauer des Bandes, minimiert den Komponentenverschleiß und verbessert den Produktertrag.

Die ThermoDrive®-Technologie bietet neue Möglichkeiten für die Konstruktion hygienischer Förderungs-lösungen.

- Die leichte, lockere Förderer-Passform ermöglicht ein einfaches Anheben und Reinigen von Bändern.
- Der offene Zugang zu Komponenten und die Möglichkeiten der Fördererkonstruktion ermöglichen eine vor-Ort-Reinigung ohne Anpassung des Förderers.
- Das homogene Band ermöglicht ein einfaches Abwischen für schnelle Produktwechsel und bietet den Vorteil einer kurzen Trocknungszeit.



3 KONSTRUKTION DES FÖRDERERS

KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

Das Intralox-ThermoDrive-Bandsystem ohne Vorspannung bietet verschiedene Bandtypen, Materialien und Farben. Zusätzliche Herstellungsoptionen wie Mitnehmer, Seitenwände, Rillen und Perforationen können dem Band ebenfalls hinzugefügt werden.

Berücksichtigen Sie die Betriebs- und Umgebungsbedingungen, um die richtige Auswahl für die Konzipierung einer bestimmten Anwendung zu treffen. Dies sind z. B.:

- Förderungsanforderungen (horizontal, Höhenunterschiede, Steigungen)
- Gesamtabmessungen des montierten Bandes
- Laufgeschwindigkeit des Bandes
- Fördergut (Gewicht, Form, Größe, Temperatur, Feuchtigkeitsgehalt, Textur, Anhaftung)
- Prozesse (Kühlen, Waschen, Spülen, Abtropfen, Trocknen, Reinigen)
- Hygienische Anforderungen
- Betriebsumgebung (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, chemische Beschaffenheit, Abrieb)
- Art des Antriebs (Ende, Mitte)
- Anlagen- oder Platzbeschränkungen

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen umfassen die grundlegenden Konstruktionsrichtlinien für das von Intralox vertriebene ThermoDrive®-Bandsystem ohne Vorspannung. Hierbei handelt es sich um generelle Empfehlungen für die meisten Anwendungen. Wenden Sie sich an Intralox, um Informationen zu branchenspezifischen Vorschlägen zu erhalten, um den Erfolg Ihrer Anwendung zu gewährleisten.

THERMODRIVE-KONSTRUKTIONSPRINZIPIEN

- Betreiben Sie ThermoDrive-Bänder niemals mit Spannung. Siehe [Untertrumkonstruktion](#)
HINWEIS: Die Bänder der ThermoDrive®-Serie 8140 können unter leichter Vorspannung betrieben werden. Die Designrichtlinien für S8140 erhalten Sie von der Intralox Technical Services Group (TSG).
 - Setzen Sie das ThermoDrive®-Band niemals unter Vorspannung. Informationen zu den Ausnahmen und die Designrichtlinien für S8140 erhalten Sie von der Intralox Technical Services Group (TSG).
 - Stellen Sie sicher, dass zusätzliche Bandlänge vorhanden ist und das Band im Untertrum etwas durchhängt. Die Positionsbegrenzer müssen korrekt und fest montiert sein, um sicherzustellen, um den ThermoDrive®-Betrieb ohne Vorspannung sicherzustellen.



Abbildung 1: Band ohne Vorspannung

- Wählen Sie Kufenbegrenzer, Rollen oder andere Bauteile aus, um ein Eingreifen des Bandes in die Zahnräder sicherzustellen. Montieren Sie diese Band-Positionsbegrenzer auf einer starren Struktur und richten Sie sie auf die Antriebszahnräder aus. Siehe [Positionsbegrenzer](#).

3 KONSTRUKTION DES FÖRDERERS

- Verhindern Sie eine Biegung des Bandes, die den angegebenen minimalen Rückbiegedurchmesser des Bandes unterschreitet. Alle Übergänge, Rollen, Räder und Zahnräder müssen mindestens dem minimalen Biegeradius entsprechen.

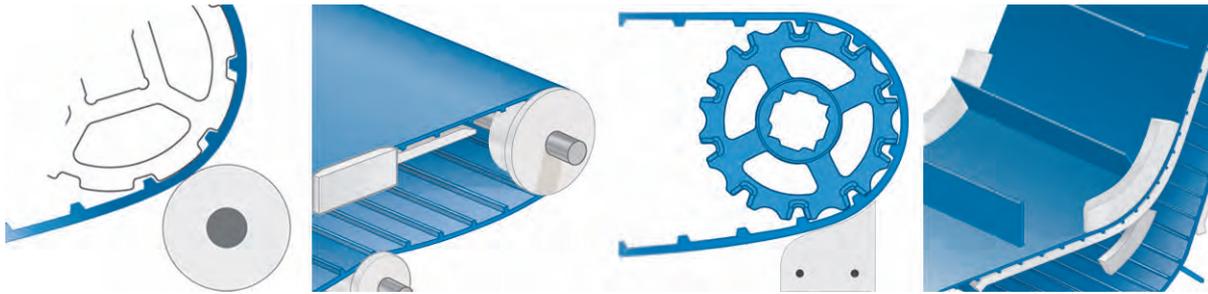


Abbildung 2: Komponenten an oder über dem Mindestbiegeradius

- Arretieren Sie die Zahnräder, Rollen oder Stützräder auf Wellen an der Antriebs- und Umlenkseite.



Abbildung 3: Wellen mit arretierten Komponenten

HINWEIS: Durch Umrüstungsprojekte können gegebenenfalls nicht alle ThermoDrive-Funktionen, die für optimale Leistungsfähigkeit erforderlich sind, genutzt werden. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

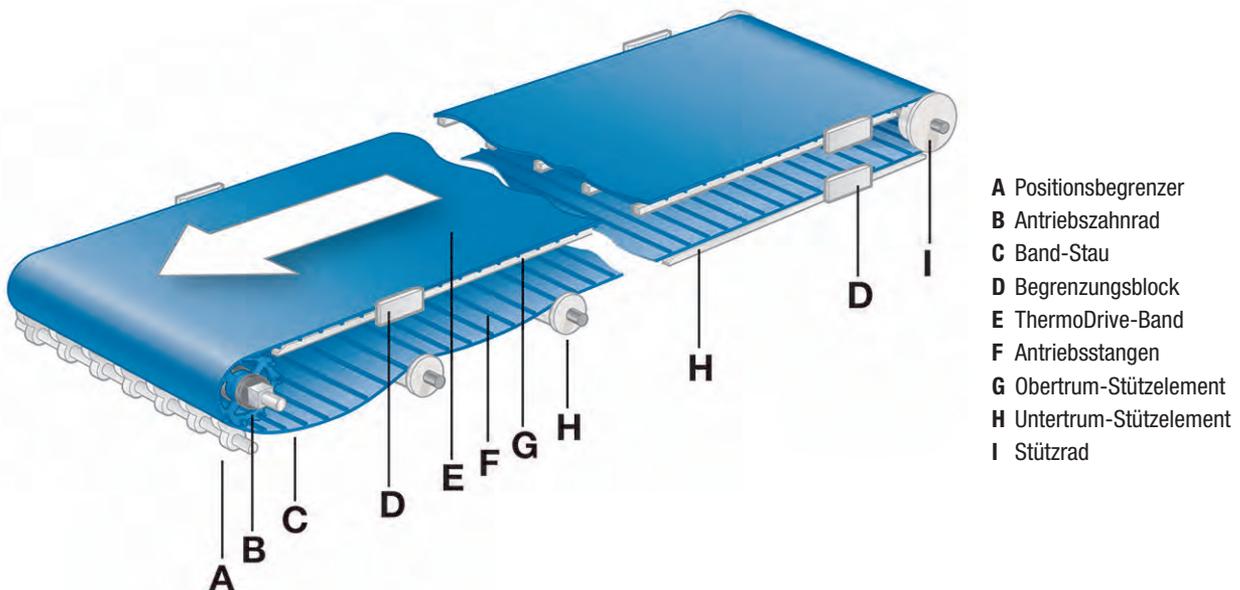


Abbildung 4: Komponenten des Förderbandes

HINWEIS: Die tatsächliche Anzahl und Art der Positionsbegrenzer (A) kann sich von der Abbildung unterscheiden. Die gewünschte Position des Begrenzungsblocks (D) kann sich von der Abbildung unterscheiden.

Montage- und Wartungshandbücher für ThermoDrive-Produkte finden Sie unter www.intralox.com.

THERMODRIVE-HYGIENEEMPFEHLUNGEN

Die Implementierung der ThermoDrive-Konstruktionsprinzipien und andere Überlegungen zum Design in diesem Dokument ermöglicht eine optimale Betriebsleistung der ThermoDrive-Produkte. Die Umsetzung der vorliegenden Hygieneempfehlungen verbessert ebenfalls die Hygiene und minimiert die bei der Lebensmittelbeförderung typischen hygienischen Risiken.

HYGIENERICHTLINIEN

Beim Entwerfen von ThermoDrive®-Förderbändern für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie müssen die gängigen Hygienerichtlinien, Standards und Empfehlungen sowie gesetzlichen Anforderungen verstanden und befolgt werden. [Commercial Food Sanitation](#) fördert diese Prinzipien, Standards und Richtlinien durch das Anbieten von Kursen zu Hygienerichtlinien und durch die direkte Unterstützung von Kunden der Lebensmittelindustriebranche:

- Konzipieren Sie Systembauteile aus verträglichen und nicht toxischen Materialien. Die Materialien müssen den für Ihre Anwendung vorgesehenen Hygiene- und Produktionsprozessen, dem transportierten Lebensmittelprodukt und der Verarbeitungsumgebung standhalten.
- Konzipieren Sie Systembauteile für hygienische Betriebs- und Leistungsfähigkeit.
 - Konzipieren und konstruieren Sie Systembauteile so, dass Wartungs- und Reinigungsarbeiten einfach durchgeführt werden können.
 - Achten Sie auf möglichst einfache Strukturen, um den offenen Zugang zu allen Bereichen während Reinigungsarbeiten zu gewährleisten.

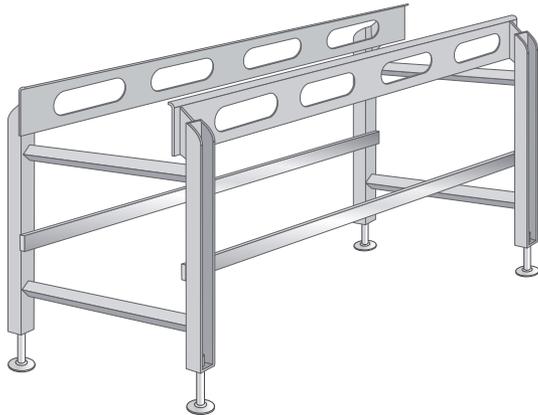


Abbildung 5: Einfache Struktur für offenen Zugang bei Reinigungsarbeiten

- Minimieren Sie die für Inspektions-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten erforderliche Werkzeugbestückung.
- Verwenden Sie in Produktauflegeflächen und in Bereichen über den freiliegenden Produktkontaktflächen möglichst wenige Befestigungselemente.
- Verhindern Sie Kreuzkontaminationen während der Demontage, indem Sie die Lagerung von Komponenten in den Förderrahmen integrieren.
- Stellen Sie sicher, dass mit den Förderern verknüpfte Systembauteile mit diesen hygienisch kompatibel sind.
- Sorgen Sie für angemessenen Abstand des Förderers zu Umwelt-Oberflächen und anderen Verarbeitungssystemen.
- Vermeiden Sie nach Möglichkeit lackierte und beschichtete Oberflächen.
- Berücksichtigen Sie die hygienischen Anforderungen aller Gehäuse und Einrichtungen.

3 KONSTRUKTION DES FÖRDERERS

- Konzipieren und konstruieren Sie Systembauteile so, dass das Eindringen, Überleben und die Vermehrung von Mikroorganismen verhindert wird.
 - Verhindern Sie die Ansammlung von Flüssigkeiten, indem Sie Bauteile mit eigenem Ablauf konzipieren.



Abbildung 6: Richtige Verbindung

- Vermeiden oder minimieren Sie nicht hermetisch abgedichtete, hohle Konstruktionen an oder über den freiliegenden Produktauflageflächen.
- Vermeiden Sie nach Möglichkeit Nischen, Stoßfugen und Überlappverbindungen sowie die Verwendung von Befestigungselementen.
- Stellen Sie sicher, dass die Verbindungen und Schweißnähte bündig, glatt und frei von Vertiefungen, Rissen und für Korrosion anfälligen Stellen sind.
- Stellen Sie sicher, dass innenliegende Ecken mit einem Winkel von weniger als 135 Grad einen Radius von mindestens 0,125 Zoll (3 mm) aufweisen.
- Vermeiden Sie nach Möglichkeit Konstruktionen mit beschichteten Baugruppen, Press- oder Schrumpfsitz-Ausführungen.

HINWEIS: Weitere Hygieneempfehlungen sind in diesem Handbuch enthalten.

ALLGEMEINE EMPFEHLUNGEN ZUR REINIGUNG VOR ORT

Allgemeine, sichere CIP-Empfehlungen (Clean-in-Place – Reinigung vor Ort):

- Eine Reihe von Fächerdüsen an jedem Krümmer
- 50-Grad-Fächerdüse
- 5 Zoll (13 cm) oder mehr von der Düsen Spitze zum Band
- Spritzbild in einem 90-Grad-Winkel zum Band
- Wasserdruck zwischen 150 psi (10 bar) und 250 psi (17 bar)
- Mindestwasservolumen = Volumen pro Minute pro Düse x Anzahl der Düsen
- Die Wassertemperatur liegt zwischen 120 °F und 130 °F (49 °C und 54 °C)
- Höhere Bandgeschwindigkeiten sind effizienter

HINWEIS: Für CIP-Spezifikationen, die von diesen Empfehlungen abweichen, wenden Sie sich bitte an die TSG.

HYGIENESTANDARD-REFERENZQUELLEN

Orientieren Sie sich bei der Verwendung von ThermoDrive-Konstruktionsrichtlinien an den aktuellsten Hygienestandards und Vorgaben, um die hohen Hygienestandards einzuhalten. Beachten Sie die Informationen von Organisationen wie den nachfolgend beispielhaft aufgeführten:

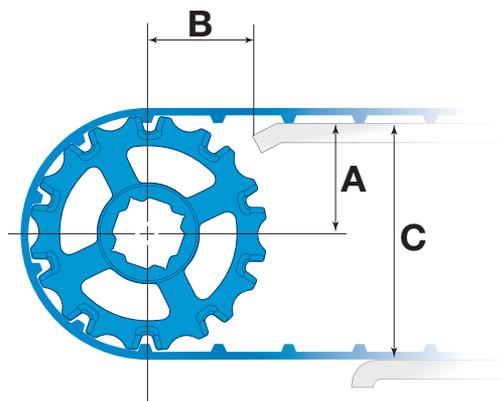
- American Meat Institute (AMI)
- Grocery Manufacturers Association (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG)
- Abteilungen der NSF International Food Safety and Health Sciences

HINWEIS: Ziehen Sie die folgenden Normen zu Rate: *EN 1672-2 (Europäisches Komitee für Normung)*, *NSF 14179*, *EC 852 (Europarat am 29. April 2004)* und *EC 853 (Europarat am 29. April 2004)*.

4 DESIGN DES FÖRDERERRAHMENS

ABMESSUNGEN

Einige Abmessungen sind für alle mit ThermoDrive-Förderbändern ausgerüsteten Förderer erforderlich. Design der Abmessungen des Fördererrahmens, basierend auf der ausgewählten ThermoDrive®-Bandserie und der Größe des Zahnrads.



A Abstand zwischen der Mittellinie der Zahnradwelle und der Oberseite des Obertrums.

B Abstand zwischen der Mittellinie der Zahnradwelle und dem Anfang des Obertrums.

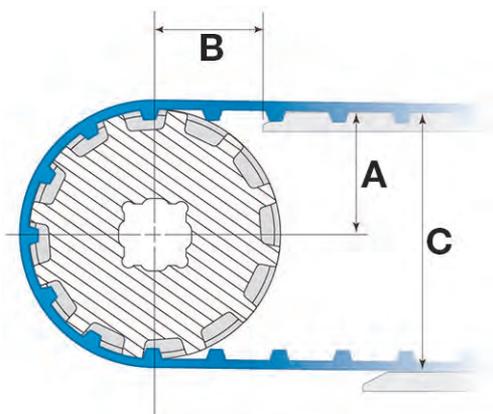
C Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite des Untertrums.

Abbildung 7: Abmessungen des Förderrahmens der Serien 8026 und 8050

S8026											
Richtlinien für Abmessungen des Fördererrahmens											
S8026 Zahnradbeschreibung					A		B		C		
Teilkreisdurchmesser		Außendurchmesser		Anz. der Zähne	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm								
2,0	51	1,9	48	6	0,75	19	1,70	43	1,87	48	
2,5	64	2,5	64	8	1,06	27	2,01	52	2,50	64	
3,2	81	3,2	81	10	1,39	35	2,34	60	3,16	81	
3,9	99	3,8	97	12	1,71	43	2,66	68	3,80	97	
6,4	163	6,4	162	20	2,99	76	3,40	87	6,36	162	

S8050											
Richtlinien für Abmessungen des Fördererrahmens											
S8050 Zahnradbeschreibung					A		B		C		
Teilkreisdurchmesser		Außendurchmesser		Anz. der Zähne	in	mm	in	mm	in	mm	
in	mm	in	mm								
4,0	102	3,7	94	6	1,68	42	2,53	65	3,71	95	
5,2	132	5,0	127	8	2,32	58	2,97	76	4,97	127	
6,5	165	6,3	160	10	2,95	75	3,35	86	6,24	159	
7,7	196	7,6	193	12	3,61	91	3,71	95	7,55	192	
10,3	262	10,1	255	16	4,84	123	4,32	110	10,03	255	

4 DESIGN DES FÖRDERERRAHMENS



A Abstand zwischen der Mittellinie der Zahnradwelle und der Oberseite des Obertrums.

B Abstand zwischen der Mittellinie der Zahnradwelle und dem Anfang des Obertrums.

C Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite des Untertrums.

Abbildung 8: Abmessungen des Förderrahmens S8140 im Querschnitt

S8140

Richtlinien für Abmessungen des Förderrahmens

S8140 Zahnradbeschreibung					A ($\pm 0,125$ Zoll [3 mm])		B (Maximum) ^a		C (Minimum)	
Teilkreisdurchmesser		Außendurchmesser		Anz. der Zähne	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm	Zoll	mm							
5,1	130	5,0	127	10	2,38	61	4,18	106	5,14	130
6,2	156	6,0	153	12	2,90	74	4,30	109	6,16	156
9,5	235	9,1	232	18	4,43	113	4,61	117	9,24	235

^a Die aufgeführten Zahlen stellen sicher, dass die Enden der Obertrumschiene nicht mehr als 3 Zoll vom Zahneingriff entfernt sind. Je nach Höhe des Obertrums sind kleinere B-Maße akzeptabel, vorausgesetzt, die Obertrumschiene berührt das Zahnrad nicht.

FÖRDERERRAHMEN

ThermoDrive®-Bandsysteme ohne Vorspannung erfordern einen für ein Band mit lockerem Sitz geeigneten Fördererrahmen. Die Konstruktion muss über freie Räume sowie minimale Fugen verfügen, um die für die jeweilige Anwendung erforderlichen Reinigungs- und Wartungsmaßnahmen durchführen zu können.

- Stellen Sie sicher, dass die Konstruktion des Rahmens ein Anheben und Reinigen des Bandes am Förderer oder ein Abziehen des Endlosbandes zur einfachen Reinigung des Förderers ermöglicht.
- Stellen Sie sicher, dass der Fördererrahmen die Montage des Bandes sowie zukünftige Reparaturarbeiten ermöglicht. Es muss beispielsweise über dem Obertrum genügend Platz für das Spleißen des Bandes oder eine drehbare oder abnehmbare Stützkonstruktion im Förderer zur Montage des Endlosbandes vorhanden sein.

Komponentendaten des Fördererrahmens

Komponente	Empfohlene Materialien	Oberflächenbeschaffenheit
Fördererrahmen an der Produktauflagefläche	Edelstahl 316/304	max. Ra32 Mikrozoll (Ra0,8 µm)
Strukturbauteile des Förderrahmens und Schutzvorrichtungen außerhalb der Produktauflagefläche	Edelstahl 304	max. Ra125 Mikrozoll (Ra3,2 µm)

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

Überprüfen Sie vor dem Ausführen dieser Empfehlungen die Hygienerichtlinien. Siehe [Hygienerichtlinien](#).

Allgemeine Fördererrahmenprinzipien

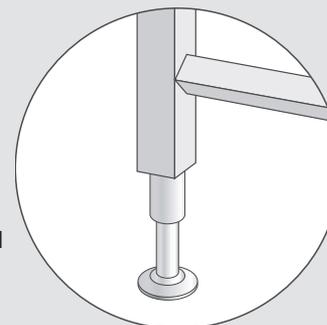
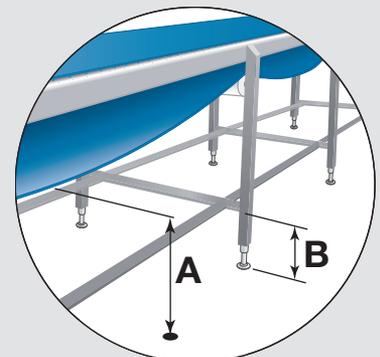
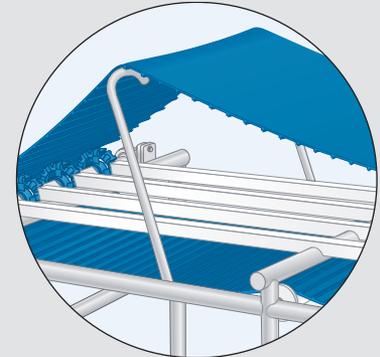
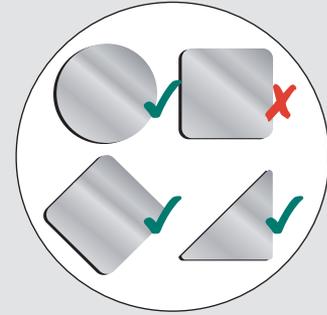
- Verwenden Sie eine möglichst einfache Konstruktion.
- Verwenden Sie chemisch beständige Materialien.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit massive Rundprofile oder Winkelprofile. Verwenden Sie Vierkantprofile nur dann, wenn diese schräg platziert sind, sodass Wasser vollständig ablaufen kann.
- Vermeiden Sie nach Möglichkeit die Verwendung von Hohlstab- und nicht hermetisch verschlossenen Verbindungen – an oder über den freiliegenden Produktauflageflächen.
 - Versiegeln Sie hohle Fertigungsprodukte mit durchgehend gereinigten Schweißnähten, um Innenraumverschmutzungen zu vermeiden.
 - Vermeiden Sie Gewindeschnitte oder Bohrungen in hohle Komponenten des Fördererrahmens.
 - Verwenden Sie Distanzstücke, wenn die Verwendung von hermetisch abgedichteten Verbindungen nicht möglich ist.
- Vermeiden Sie freiliegende Gewinde, Nischen, Stoßfugen und Überlappverbindungen.
- Verschweißen Sie Anschlussstücke mit einem Mindestradius von 0,125 Zoll (3 mm) vollständig.
- Schleifen und reinigen Sie alle Produktauflageflächen-Schweißnähte.
- Polieren Sie alle Außenflächen unter Verwendung von Handpolitur-, Perlstahlen- oder Elektropoliturverfahren bis zum erforderlichen Ra-Wert für die Oberflächenbeschaffenheit. Wenn erforderlich, passivieren (beizen) Sie die Oberfläche, um die jeweiligen Anforderungen zu erfüllen.

HINWEIS: Nicht mit ThermoDrive oder anderen Intralox-Bändern im Raum passivieren. Salpetersäure-Passivierung zerstört ThermoDrive und andere Intralox-Polymerbänder.

- Montieren Sie einfache Mechanismen zum Anheben des Bandes und zum Ausbau der Umlenkrolle. Stellen Sie sicher, dass der Zugang zu allen Rahmenkomponenten unter dem Band und innerhalb des Rahmens zu Reinigungs-, Hygiene- und Prüfzwecken gewährleistet ist.
- Kontrollieren Sie den Fördererrahmen regelmäßig auf Anzeichen von Verschleiß, Lochfraß und Rissen.

Rahmenstützglieder

- Minimieren Sie nach Möglichkeit die Anzahl der Standbeine, und erhöhen Sie die Querstreben des Förderers.
 - Machen Sie die Querstreben unter den Untertrum-Stützelementen des Bandes ausfindig, damit ein lose angebrachtes Band nicht zwischen die Querstreben durchhängt.
 - Konzipieren Sie den Mindestabstand zwischen Boden und direkten Produktauflageflächen (A) so, dass dieser immer bei mindestens 18 Zoll (457 mm) liegt. Dies gilt beispielsweise für die Produktauflageseiten des Bandes während der Rückführung unter dem Förderer und alle Führungsrollen, die mit der Seite des Bandes in Kontakt kommen.
 - Konzipieren Sie einen Mindestabstand von 12 Zoll (305 mm) zwischen dem Boden und der Unterseite des unteren Fördererrahmens (B).
- Konzipieren Sie Standbein-Verbindungen ohne Nischen, Stoßfugen oder Überlappverbindungen und verwenden Sie hochwertige Schweißnähte.
- Konzipieren Sie tragbare Förderer mit vollständig zwischen den Standbeinen direkt über den Rollen und den oberen Platten verschweißten Distanzstücken. Neigung der oberen Platte 0,125 bis 0,250 Zoll (3,2 bis 6,4 mm) für Flüssigkeitsabfluss.
- Konzipieren Sie Standbeinverstellungen mit Gewinde gemäß einer der beiden folgenden Arten:
 - Verwenden Sie nur Innengewinde-Standbeinverstellungen, die vollständig hermetisch versiegelt werden können, aber dringen Sie nicht in die primäre hohle Rohrstütze ein.
 - Verwenden Sie externe Standbeinverstellungen mit vollständig reinigbaren Außenflächen.



4 DESIGN DES FÖRDERERRAHMENS

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Berücksichtigen Sie die folgenden Muster zur Montage von Förderer-Standfüßen oder Unterlagen auf den Boden.
 - Konzipieren Sie System-Stand- und Fuß-Befestigungen an erhöht gelegenen Mauerwerk-Pfeilern mit Dichtmittel unter den Standfüßen.
 - Wählen Sie zum Verschrauben der Füße im Boden flache Fußunterlagen ohne konkav gewölbte Hohlräume. Verwenden Sie minimale Befestigungselemente und ein geeignetes Dichtmittel. Eine regelmäßige gründliche Reinigung ist erforderlich.
 - Konstruieren Sie solide Edelstahlbeine ohne Füße, die in einem massiven Mauerwerkboden mit einem dafür vorgesehenen Mauerwerksmörtel installiert werden können.

HINWEIS: Beine ohne Füße sind bei Bodenbeschichtungen auf Mauerwerk oder für einige Fliesenarten nicht geeignet.

5 ANTRIEBSSEITENDESIGN

ThermoDrive-Förderbänder unterstützen verschiedene Antriebskonstruktionen:

- Wellen, Zahnräder und Positionsbegrenzer
- Motorisierte Riemenscheiben mit von Intralox genehmigter Antriebsgeometrie und Positionsbegrenzern
- Intralox-Antriebskomponenten

Je nach Prozess und Produkt bieten bestimmte Antriebsmethoden eine hygienischere Lösung.

ANTRIEBSWELLE

Vierkantwellen sorgen für maximale Effizienz des Bandantriebes. Vierkantwellen ermöglichen die positive Übertragung des Drehmoments auf die Zahnräder ohne Nuten und Passfedern.

- Verwenden Sie Vierkantwellen aus Edelstahl der Klassen 303, 304, 316 oder 17-4 PH.
- Befestigen Sie die Wellen gerade auf dem Fördererrahmen und richten Sie sie im rechten Winkel zum Bandlaufweg aus. Weitere Ausrichtungsmaßnahmen sind nicht erforderlich.
- Wählen Sie für eine ausreichende Biegefestigkeit, die die Durchbiegung bei den meisten Anwendungen auf ein Minimum reduziert, eine Standardwelle in der Größe 1,5 Zoll, 2,5 Zoll, 40 mm oder 60 mm.
- Arretieren Sie jedes Antriebszahnrad an der Welle.
- Bei Verwendung von ringförmigen Halteringen aus Edelstahl sollten Sie die Nabenbreite des Zahnrades berücksichtigen, wenn Sie die Position der Haltering-Kerben auf Vierkantwellen festlegen.
- Falls erforderlich, verwenden Sie geteilte Hochleistungs-Halteringe.
- Für Halteringe, Zahnrad-Distanzstücke und kundenspezifische Intralox-Optionen für die Vierkantwelle siehe [Antriebs- und Umlenkbauteile](#).

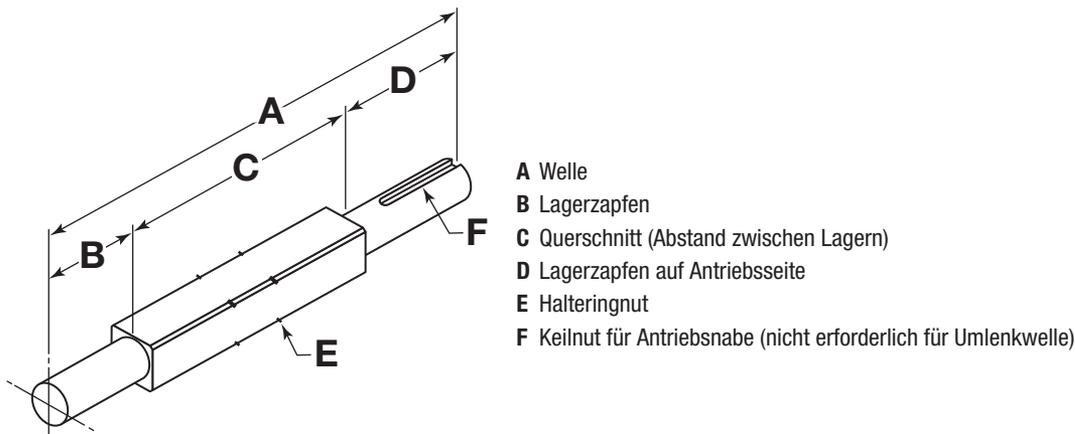


Abbildung 9: Komponenten der Vierkanttriebswelle

ANTRIEBSZAHNRÄDER

Wählen Sie die Intralox® ThermoDrive®-Zahnräder auf Grundlage der ThermoDrive®-Bänder und der hygienischen Anforderungen. Entwerfen Sie das Antriebssystem auf Grundlage der folgenden Montageanforderungen:

5 ANTRIEBSSEITENDESIGN

- Montieren Sie die äußeren Zahnräder so, dass die Zahnradzähne außerhalb der Kante 0,5-1,5 Zoll (13-38 mm) von der Bandkante entfernt sind. Verwenden Sie einen möglichst schmalen Abstand.
 - Bestellen Sie bei Bändern mit Mitnehmern einen Mitnehmer, der groß genug ist, um die erforderlichen Abstände und die Ausrichtung zwischen Zahnrad und Begrenzer zu gewährleisten.
 - Bei ThermoLace™-Bändern muss die äußere Kante des Zahnradzahns mindestens 1 Zoll (25 mm) von der Bandkante entfernt sein. Dadurch wird verhindert, dass das Zahnrad die ThermoLace-Kanten erfasst.

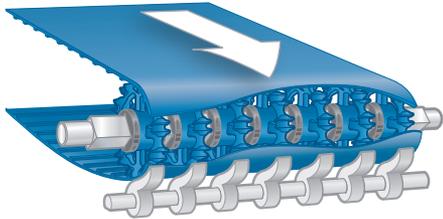
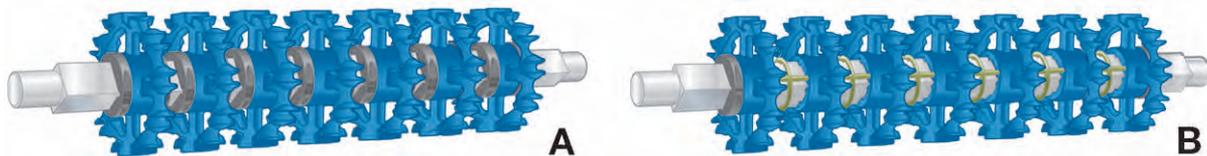


Abbildung 10: Montage der Außenzahnräder

- Positionieren Sie die Zahnräder möglichst symmetrisch und mit einem maximalen Mittellinien-Abstand von 3 Zoll (76 mm).
- Fügen Sie Zahnräder hinzu, um während des Betriebs ein Durchbiegen des Bandes von mehr als 0,08 Zoll (2 mm) zwischen den Zahnrädern zu vermeiden.
- Die seitliche Bewegung des Zahnrades muss mit Zahnrad-Distanzscheiben und/oder Halteringen auf +/-0,125 Zoll (3 mm) begrenzt werden.



A Halteringe

B Zahnrad-Distanzstücke

Abbildung 11: Halteringe und Distanzstücke am Zahnrad

- Erwägen Sie die Möglichkeit der Verwendung gestapelter Zahnräder für Anwendungen mit hoher Bandbelastung oder bei Anwendungen, bei denen präzises Schaben entscheidend ist.



Abbildung 12: Gestapelte Zahnräder

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Verwenden Sie ThermoDrive® EZ Clean™-Zahnräder, die mit eigenem Ablauf und für Sprühreinigung konzipiert sind. Dieser Typ eignet sich gut für CIP-Systeme.
- Verwenden Sie Intralox-Zahnrad-Distanzstücke für eine hygienischere Lösung.
- Stellen Sie sicher, dass die Systeme zur Reinigung vor Ort so konzipiert sind, dass die Zahnräder vollständig besprüht werden.

ANTRIEBSTROMMELN

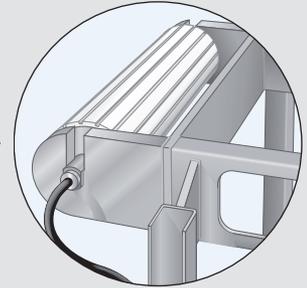
Wählen Sie motorisierte Trommeln unter Beachtung der folgenden Richtlinien aus. Für Vorschläge zur Bewertung von Trommeln wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

- Wählen Sie eine starre, durchgehende Antriebseinheit mit nicht biegsamen Zähnen, die den ThermoDrive®-Spezifikationen entspricht.
- Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche der Trommel eine akzeptable Verschleißfestigkeit und einen Reibungskoeffizienten (COF) von höchstens 0,35 beim Drücken gegen das ThermoDrive®-Förderband hat.

So kann die Oberfläche der Trommel beispielsweise aus Azetal, ultrahochmolekularem Polyethylenharz (UHMW-PE), Edelstahl der Klasse 304 oder 316 gefertigt sein oder mit einem harten Gehäuse aus Polyurethan ummantelt sein. Ein Polyurethangehäuse mit unzureichender Härte verschleißt schnell und verkürzt so die Lebensdauer der motorisierten Trommel. Die Optionen variieren je nach Anwendung.

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Verwenden Sie eine fortlaufende, über die volle Breite durchgehende Antriebsgeometrie, um Verbindungen und Kanten zu vermeiden.
- Stellen Sie sicher, dass die Oberflächenwerkstoffe durch entsprechende Aufsichtsbehörden für den Produktkontakt zugelassen sind.
- Stellen Sie sicher, dass für die Antriebsbaugruppe nur minimale freiliegende Befestigungselemente vorhanden sind und sie über ein lebensmittelechtes Schmiermittel verfügt.
- Richten Sie Wellenenden in den Steckplätzen zur Demontage des Förderers ohne Werkzeuge oder zum Ausbau zur Reinigung ein.



POSITIONSBEGRENZER

Die patentierte ThermoDrive-Technologie ohne Vorspannung erfordert die Verwendung von Positionsbegrenzern in Form von gekrümmten Schuhen, runden Rollen, Schabern oder anderen innovativen Konstruktionen. Positionsbegrenzer sichern kontinuierliches Greifen zwischen den ThermoDrive-Bändern und Antriebszahnradern ohne Spannung.

Informationen zu den Kufen-Positionsbegrenzern und Walzen von Intralox finden Sie im Lieferprogramm, siehe [Antriebs- und Umlenkbauteile](#).

Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

POSITIONSBEGRENZER-RICHTLINIEN

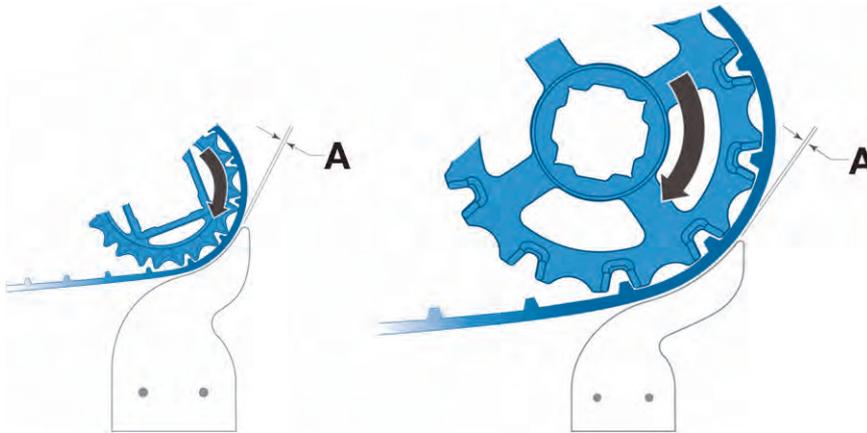
- Verwenden Sie für eine ideale Konstruktion des Antriebsendes konkave Kufen-Positionsbegrenzer, die mindestens drei S8026-Antriebsstangen, zwei S8050-Antriebsstangen oder drei S8140-Antriebsösen umspannen.
- Verwenden Sie bei bestimmten Anwendungen Rollen oder Schaber als Begrenzer.
 - Verwenden Sie Rollen nur für abrasive Anwendungen am Antriebsende als Positionsbegrenzer.
 - Montieren Sie Begrenzerrollen auf einer Welle, die von Kugellagern gestützt wird.
 - Verwenden Sie Rollen-Positionsbegrenzer für Mittelantriebs-Anwendungen. Siehe [Positionsbegrenzer Position nach Antriebsart](#).
 - Verwenden Sie Schaber nur unter leicht beladenen Bedingungen als Positionsbegrenzer. Siehe [Überlegungen zu Schabern als Positionsbegrenzer](#).
- Stellen Sie sicher, dass der Kontaktflächenwerkstoff des Positionsbegrenzerbandes UHMW-PE mit einer Molekülmasse von 3.500.000 Da (amu) oder höher, nicht geschmiert, natürlich (farblos, keine Zusätze) und einer maximalen Oberflächenrauheit von 63 R_a ist. Verwenden Sie niemals einen Positionsbegrenzer mit einer Azetal-Kontaktfläche.

POSITIONSBEGRENZER AUSRICHTUNG UND ABSTAND

- Stellen Sie sicher, dass die Befestigungsstrukturen des Positionsbegrenzers starr genug sein sind, um 40 % der Last des Bandes zu tragen. Vermeiden Sie zum Beispiel, dass der Montageträger oder die Querverstrebung mehr als 0,05 Zoll (1,25 mm) unter einer gleichmäßig verteilten Last von 40 % des berechneten Bandzugs ableiten.
- Richten Sie Positionsbegrenzer an den Antriebszahnradern aus, sodass Sie das aufliegende Band stützen können.
- Positionieren Sie Kufen-Positionsbegrenzer mit 0,005 bis 0,05 Zoll (0,13 bis 1,25 mm) Abstand zwischen dem aufgelegten Band und dem Positionsbegrenzer. Positionsbegrenzer zu weit vom Band verursacht Probleme Greifen des Bandes.

5 ANTRIEBSSEITENDESIGN

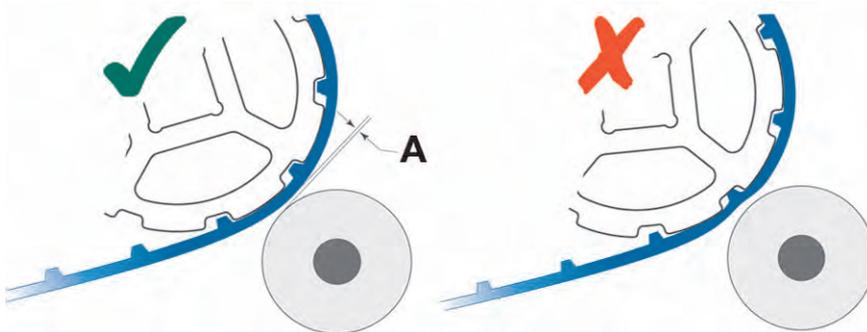
- Achten Sie darauf, dass der Positionsbegrenzer keinerlei Druck auf das Band und das Zahnrad ausübt. Positionsbegrenzer, die das Band gegen das Antriebskettenritzel einklemmen, können zeitweise Beeinträchtigung des Antriebs oder lauten Betrieb verursachen.



A Abstand 0,005–0,05 Zoll (0,13–1,25 mm)

Abbildung 13: Richtige Platzierung der Positionsbegrenzer

- Richten Sie Rollen-Positionsbegrenzer mit maximal 0,02 Zoll (0,5 mm) Abstand zwischen dem aufgelegten Band und der Rolle ein.
- Halten Sie einen erhabenen Zahn unterhalb des Bandes, während Sie den Rollen-Positionsbegrenzer einrichten. Wenn sich die Antriebstasche zwischen den erhabenen Zähnen während der Installation unterhalb der Rolle befindet, kann die Rolle womöglich zu dicht am Zahnrad installiert werden. Eine nicht ordnungsgemäße Montage kann dazu führen, dass das Band beim Starten einklemmt und Bandschäden entstehen.



A Abstand 0,02 Zoll (0,5 mm)

Abbildung 14: Richtige Platzierung des Zahnradzahns unter dem Band beim Einstellen des Rollen-Positionsbegrenzers

- Planen Sie, regelmäßige Prüfungen auf Verschleiß des Positionsbegrenzers und sichere Befestigung ein. Stellen Sie die Position der Positionsbegrenzer in regelmäßigen Abständen ein, um den richtigen Abstand sicherzustellen.

BÄNDER OHNE ZUBEHÖR

- Setzen Sie die Stützen des Positionsbegrenzers seitlich über die gesamte Bandbreite und parallel zur Antriebswelle ein.

- Für gestapelte Zahnräder oder solche mit Abständen richten Sie die Positionsbegrenzer mit maximal 3 Zoll (76 mm) Abstand von der Mittellinie an den Zahnrädern aus.

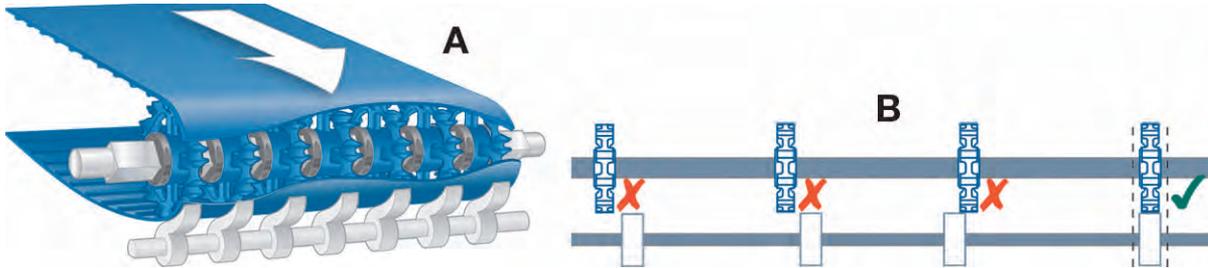
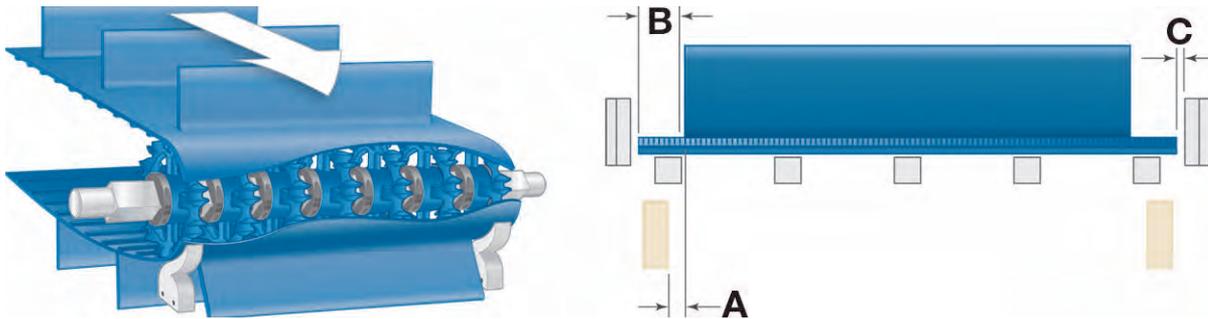


Abbildung 15: Richtige Ausrichtung und richtiger Abstand für Bänder ohne Zubehör

BÄNDER MIT ZUBEHÖR

- Richten Sie einen Positionsbegrenzer jeweils am äußersten Antriebszahnrad aus.
- Achten Sie auf einen Abstand von 0,25 Zoll (6 mm) zwischen Mitnehmer- oder Seitenwandkanten und den Rändern des Positionsbegrenzers (A) bei Umgebungstemperatur.
- Achten Sie auf einen Mindestmitnehmer- oder Seitenwandabstand (B) von 1,25 Zoll (32 mm), um die Montage von Positionsbegrenzern zu ermöglichen.
- Achten Sie auf einen Abstand von 0,125 Zoll (3 mm) zwischen der Bandkante und Auffangvorrichtungen (C) bei Umgebungstemperatur.



- A 0,25 Zoll (6 mm) Spiel
- B 1,25 Zoll (32 mm) Spiel
- C Abstand 0,125 Zoll (3 mm)

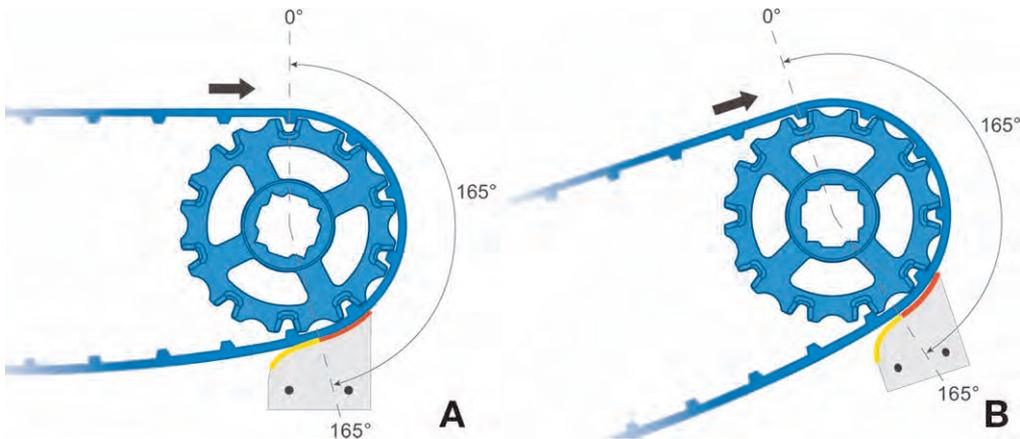
Abbildung 16: Richtige Ausrichtung und richtiger Abstand für Bänder mit Zubehör

POSITIONSBEGRENZER POSITION NACH ANTRIEBSART

ENDANTRIEB

Die ideale Endantriebskonstruktion ermöglicht es, dass das Band unter Volllast mit einem Bandumschlag von 165 bis 180 Grad zieht.

5 ANTRIEBSSEITENDESIGN



A 165–180 Grad von der Oberseite des Zahnrades

B 165–180 Grad von der Oberseite des Zahnrades an einem Steigförderer

Abbildung 17: Platzierung der Positionsbegrenzer beim Endantrieb

MITTELANTRIEB

Für Mittelantriebe verwenden Sie die folgenden Empfehlungen für Zahnräder und Positionsbegrenzer-Ausführungen und -Standorte.

- Verwenden Sie ein Mittelantriebszahnrad mit mindestens 10 Zähnen.
 - Bei einem Band mit Mitnehmern wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für anwendungsspezifische Vorschläge.

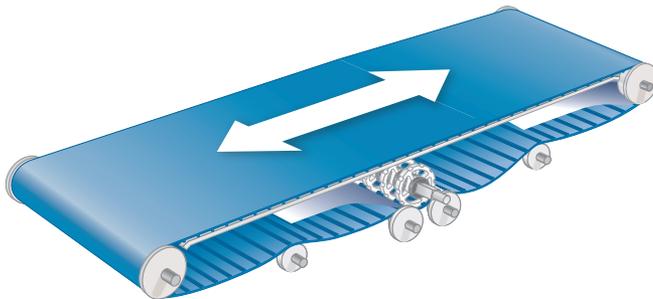
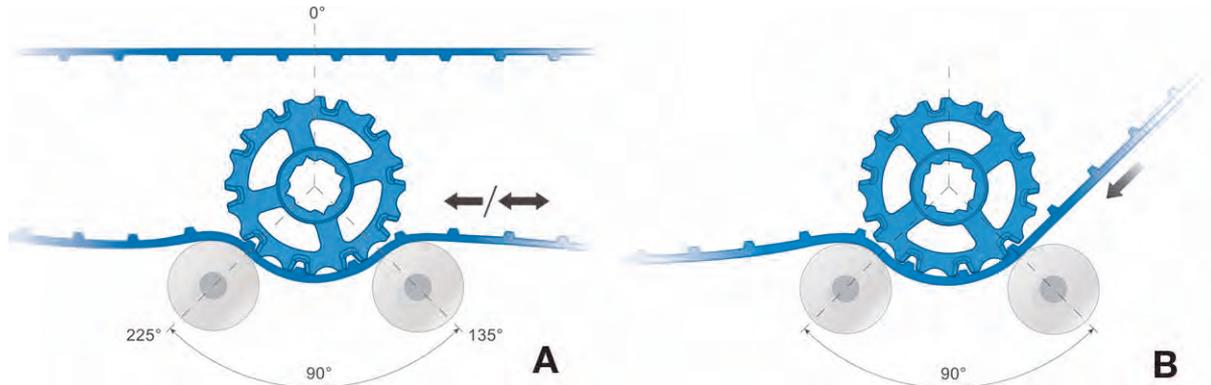


Abbildung 18: Lage des mittleren Antriebszahnrad und der Positionsbegrenzer

- Verwenden Sie Rollen-Positionsbegrenzer für einen Bandumschlag von 90 Grad. Dies ermöglicht zudem ein kompaktes Antriebssystem.
 - Stellen Sie sicher, dass Rollen-Positionsbegrenzer den Mindestwert für den Rückbiegungsdurchmesser erfüllen oder überschreiten.
 - Bei bidirektionalem Antrieb setzen Sie Rollen-Positionsbegrenzer bei 135 Grad und 225 Grad von der Mitte oben ein.
 - Bei unidirektionalem Antrieb, bei dem der Antrieb in der Nähe der Abgabeseite liegt, platzieren Sie einen Rollen-Positionsbegrenzer dort, wo das Band erstmals in Kontakt mit den Zahnrädern treten soll. Platzieren Sie dann einen zweiten Rollen-Positionsbegrenzer in einem Winkel von 90 Grad zum ersten.



A Lage der Positionsbegrenzer für die bidirektionale Antriebsrolle

B Lage der Positionsbegrenzer für die unidirektionale Antriebsrolle

Abbildung 19: Lage der Positionsbegrenzer für die bidirektionale und die unidirektionalen Mittelantriebsrolle

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Konstruieren Sie die Befestigung des Positionsbegrenzers ohne Nischen, Stoßfugen, Überlappungen und Befestigungen, wenn möglich.
- Stellen Sie sicher, dass die Komponentenwerkstoffe durch entsprechende Aufsichtsbehörden für den Produktkontakt zugelassen sind.
- Erwägen Sie den Einsatz der ThermoDrive®-Antriebskomponenten für optimale Hygiene- und Betriebsleistung bei Anwendungen am Antriebsende.

BANDSCHABER

Fügen Sie ThermoDrive-Förderband-Anwendungen einen Schaber hinzu, um Produktrückstände automatisch während des Betriebs zu entfernen. Planen Sie Positionsbegrenzer für alle Schaber ein. Siehe [Überlegungen zu Schabern als Positionsbegrenzer](#).

HINWEIS: Abgenutzte oder durchgebogene Schaber beeinträchtigen die Leistung. Hierdurch können die Produktausbeute, die Wirksamkeit des Positionsbegrenzers und des Schabers verringert werden.

KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN FÜR SCHABER

- Zur Optimierung der Schaberleistung bedenken Sie Temperaturschwankungen, das zu fördernde Produkt, Durchbiegung des Schabers, Verschleiß und anderen Kriterien während der Konstruktion.
- Verwenden Sie in den meisten Anwendungen solide UHMW-PE-Schaber.
 - Stellen Sie sicher, dass die Schaberspitze so konzipiert ist, dass sie gerade bleibt und sich der Bandoberfläche anpasst.
 - Verwenden Sie ausschließlich weiche Schaber mit Polyurethan-Spitze bei beständig nassen oder fettigen Anwendungen. Schaber mit weicher Spitze können bei Trockenanwendungen vorzeitig verschleifen.
- Minimieren Sie eventuell den Zahnradabstand mit gestapelten Zahnradern oder einer Trommel in voller Breite mit einem Schaber, um das Durchbiegen des Bandes zwischen den Zahnradern zu verhindern. Dies kann die Schaberleistung verbessern – vor allem in stark beladenen Anwendungen.
- Montieren Sie den Schaber fest, um zu verhindern, dass er beim Betrieb mehr als 0,01 Zoll (0,3 mm) von der Bandmitte abgelenkt wird.
- Stellen Sie sicher, dass die Befestigungskomponenten des Schabers während des Betriebs oder beim Entfernen des Schabers nicht mit der Bandoberfläche in Berührung kommen können.

5 ANTRIEBSSEITENDESIGN

- Montieren Sie den Schaber winklig, um größtmögliche Reinigung zu erzielen. Bringen Sie den Schaber nicht senkrecht an.

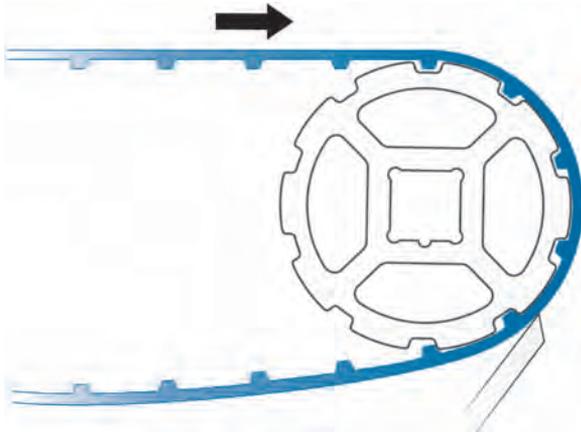


Abbildung 20: Schräg montierter Schaber

- Wie bei den Rollen muss bei der Montage auch ein Zahnrad unter dem Schaber bleiben, um ein Einklemmen des Bandes bei der Inbetriebnahme zu verhindern. Einklemmen kann dazu führen, dass das Band beschädigt wird und der Schaber stärker verschleißt.
- Verwenden Sie bei ThermoLace-Bändern einen Schaber, der 2 Zoll (51 mm) schmaler ist als die Bandbreite, um ein Verhaken an den ThermoLace-Kanten zu verhindern.
- Ideale Breite für ThermoLace-Schaber:
 - Schaberbreite = Bandbreite – 2 Zoll (51 mm)

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Verwenden Sie Schaberwerkstoffe, die durch entsprechende Aufsichtsbehörden für den Produktkontakt zugelassen sind.
- Verwenden Sie Schaberwerkstoffe, die mit üblichen chemischen Reinigungsmitteln für die Anwendung kompatibel sind.
- Konstruieren Sie selbsteinstellende Schabersysteme mit minimalen Befestigungselementen im Lebensmittelfluss und einfachem Ausbau und Austausch ohne Werkzeuge während der Hygienebehandlung.
- Eliminieren Sie jegliche Nischen oder Sammelstellen, die Bakterien beherbergen können.

ÜBERLEGUNGEN ZU SCHABERN ALS POSITIONSBEGRENZER

- Verwenden Sie Schaber nur unter leicht beladenen Bedingungen als Positionsbegrenzer. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Montieren Sie den Schaber so, dass er ausreichend gestützt ist, um eine Durchbiegung des Bandes zu verhindern. Siehe [Positionsbegrenzer Ausrichtung und Abstand](#).
- Konzipieren Sie die Schaberspitze so, dass sie das Band 165–180 Grad zur Oberseite des Zahnrades in Fahrtrichtung berührt.
- Planen Sie regelmäßige Anpassungen ein, da der Schaber sich während der Nutzung abnutzt.

HINWEIS: Bei Anwendungen mit schwerer Beladung kann ein Schaber nicht als Positionsbegrenzer verwendet werden und sollte mit Kufen- oder Rollenbegrenzern verwendet werden.

6 UMLENKSEITENDESIGN

ThermoDrive®-Bandsysteme ohne Vorspannung können je nach Position der Antriebseinheit eine oder mehrere Umlenkseiten aufweisen. Verstellbare Umlenkwellen werden häufig in ThermoDrive-Konstruktionen verwendet, um inkrementelle Bewegungen der Welle zur Steuerung von Band-Stau im Untertrum zu ermöglichen. Stellen Sie sicher, dass die Anpassungen der Umlenkwellen nicht zur Bandspannung beitragen.

Stellen Sie bei der Konzipierung einer verstellbaren Umlenkwellen sicher, dass die folgenden Bedingungen erfüllt sind:

- Die Position der Umlenkwellen wird nur für geringfügige Anpassungen der Position des Bandlaufs verstellt. Die meisten Anwendungen erfordern eine Verstellbarkeit von weniger als 6 Zoll (152 mm).
- Vermeiden Sie zur Sicherstellung des ordnungsgemäßen Betriebs und zur effektiven Durchführung von Reinigungs- und Hygienearbeiten jegliche Bandspannung.

UMLENKWELLE

Wählen Sie zwischen runden Wellen und Vierkantwellen aus Edelstahl der Klassen 303, 304 oder 316 zur Verwendung an Umlenkenden aus.

- Verwenden Sie nach Möglichkeit dynamische Komponenten, um Reibungen im System zu reduzieren.
- Montieren Sie die Umlenkkomponenten entweder auf eine rotierende Vierkantwelle oder eine feste, runde Welle.
- Verwenden Sie eine Vierkantwelle mit Kugellagerstützen für Anwendungen mit hoher Bandbelastung.
- Befestigen Sie die Wellen gerade auf dem Fördererrahmen und richten Sie sie im rechten Winkel zum Bandlaufweg aus. Weitere Ausrichtungsmaßnahmen sind nicht erforderlich.
- Planen Sie die Verwendung von Halteringen oder Zahnrad-Distanzstücken für in bestimmten Abständen angeordnete Umlenkkomponenten. Siehe [Antriebs- und Umlenkbauteile](#).



Abbildung 21: Halteringe und Distanzstücke am Zahnrad

ZAHNRÄDER, RÄDER UND ROLLEN

Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

FÖRDEREREINLÄUFE FÜR END- UND MITTELANTRIEBE

- Montieren Sie Rollen oder Räder auf eine Vierkantwelle oder eine Keilnutwelle mit Kugellagern, wenn diese in Anwendungen mit hohen Bandbelastungen verwendet werden. Kombinieren Sie nur kompatible Komponenten miteinander.
- Montieren Sie Rollen oder Räder mit einer Breite von mindestens 1 Zoll (25 mm) mit einem maximalen Mittellinien-Abstand von 6 Zoll (152 mm).
- Achten Sie bei der Montage der Komponenten auf einen maximalen Abstand von 1,5 Zoll (38 mm) zwischen Bandkante und den Außenkanten der jeweiligen Komponenten.
- Stellen Sie sicher, dass der Durchmesser der Komponenten mindestens dem Mindestdurchmesser der Zahnräder des Bandes entspricht.

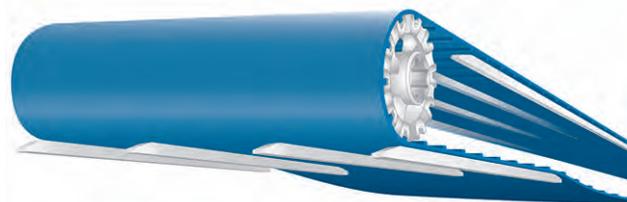


Abbildung 22: Richtiger Komponentendurchmesser

6 UMLENKSEITENDESIGN

- Erwägen Sie die folgenden Optionen, wenn kleine Übergänge erforderlich sind:
 - Arretieren Sie anstatt Rollen Zahnräder auf einer rotierenden Welle, um Vibrationen zu minimieren.
 - Verwenden Sie einen dünneren Bandwerkstoff.
 - Platzieren Sie Halteschienen oder ähnliche Komponenten unmittelbar vor der Trommel am Untertrum, um die Position des Bandes zu steuern.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit UHMW-PE-Werkstoffe.

FÖRDERERAUSLÄUFE FÜR MITTELANTRIEBE

- Montieren Sie Zahnräder mit einem maximalen Mittellinien-Abstand von 3 Zoll (76 mm), wenn diese in Anwendungen mit geringen Bandbelastungen verwendet werden.
- Montieren Sie die äußeren Zahnräder so, dass die Zahnradzähne außerhalb der Kante 0,5-1,5 Zoll (13-38 mm) von der Bandkante entfernt sind.
- Berücksichtigen Sie bei Anwendungen mit hohen Bandbelastungen die Möglichkeit der Verwendung gestapelter Zahnräder oder einer durchgehenden Umlenkrolle.
- Montieren Sie die Zahnräder auf eine Vierkantwelle oder eine Keilnutwelle mit Kugellagern, die für die zu erwartende Belastung der Welle ausgelegt sind. Konstruktionen mit Zapfenlagern sind für bestimmte Anwendungen geeignet. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit UHMW-PE-Werkstoffe.

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Stellen Sie sicher, dass die Komponentenwerkstoffe durch entsprechende Aufsichtsbehörden für den Produktkontakt zugelassen sind.
- Verzichten Sie an Endantrieben oder unidirektionalen Mittelantriebs-Förderern im Umlenkbereich auf Kugellager (zulässig aufgrund der Konstruktion ohne Vorspannung).
- Wählen Sie eine der folgenden Konstruktionen für Umlenkenden:
 - Eine durchgehende UHMW-PE-Umlenkrolle
 - UHMW-PE-Räder, die sich auf einer festen, runden Welle aus Edelstahl der Klasse 316 drehen
 - UHMW-PE-Räder, die auf einer rotierenden Vierkantwelle aus Edelstahl der Klasse 316 mit UHMW-PE-Lagern fixiert sind
- Verwenden Sie Intralox-Zahnrad-Distanzstücke, um die hygienischste Lösung für Zahnrad-Distanzstücke oder Räder zu erzielen.
- Achten Sie bei der Konstruktion des verstellbaren Umlenkbereichs darauf, dass diese mit möglichst wenig Befestigungselementen, Gewindestäben und Werkzeugen montiert werden kann. Verwenden Sie beispielsweise in gleichmäßigen Abständen angebrachte Steckplätze zur Befestigung der Umlenkwellen, um eine einfache Demontage oder einen einfachen Ausbau für Reinigungs- und Hygienearbeiten zu gewährleisten.
- Stellen Sie sicher, dass die CIP-Systeme so konzipiert sind, dass die Komponenten der Umlenkwellen vollständig besprüht werden können. Weitere Informationen finden Sie unter [Allgemeine Empfehlungen zur Reinigung vor Ort](#).

7 OBERTRUMKONSTRUKTION

Verschiedene Materialien und Anordnungen können ThermoDrive-Bänder unterstützen. Konzipieren Sie Obertrums als gleichmäßige Gleitfläche mit geringer Reibung, um Bandverschleiß zu reduzieren. Beachten Sie dabei die folgenden Richtlinien.

- Berücksichtigen Sie bei der Planung von Komponenten, Abmessungen und Anordnungen die Wärmeausdehnung und Kontraktion von Werkstoffen. Siehe [Abmessungsveränderungen](#).
- Berechnen Sie sämtliche minimalen und maximalen Bandabmessungen. Siehe [Abmessungsveränderungen](#).
- Prüfen Sie andere Optionen für die Bandführung. Siehe [Bandführung](#).

ALLGEMEINE RICHTLINIEN FÜR HALTESCHIENEN

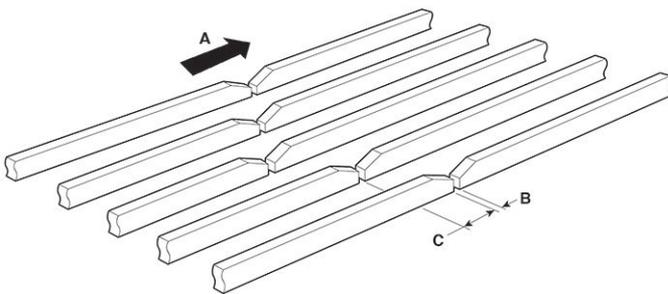
Intralox empfiehlt die Verwendung von UHMW-PE-Halteschienen oder -Gleitprofilen für die Obertrumunterstützung von ThermoDrive-Bändern. Siehe [Obertrum- und Untertrumkomponenten](#).

- Verwenden Sie Schienen mit einer glatten Oberfläche mit max. Ra125 Mikrozoll (Ra3,2 µm).
- Stellen Sie sicher, dass Schnittkanten und Bandkanten vor der Verwendung geglättet werden.
- Verwenden Sie möglichst wenige Befestigungselemente und sorgen Sie durch Einsenken dafür, dass sie nicht mit den Bandlauf stören.
- Berücksichtigen Sie bei der Bewertung der folgenden Faktoren die Wärmeausdehnung und Kontraktion des Materials bei Betriebstemperatur:
 - Für Schienenlängen und Befestigungsstellen siehe [Abmessungsveränderungen](#)
 - Richtiger Abstand zwischen den Gleitprofilenden
- Vermeiden Sie die Verwendung von UHMW-PE-Produkten bei Umgebungstemperaturen über 160 °F (71 °C).
- Verwenden Sie niemals Halteschienen aus Azetal oder Polyethylen mit hoher Dichte (HDPE).

HINWEIS: Für Nachrüstlösungen der Serie 300 können flache Edelstahlstangen zur Bandabstützung in bestimmten Anwendungen mit geringer Bandbelastung und niedrigen Geschwindigkeiten verwendet werden. Verwenden Sie keine runden Stützelemente. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

GERADE, PARALLELE ANORDNUNG

Halteschienen oder Gleitprofile werden am häufigsten in geraden, parallelen Längsanordnungen zur Obertrumunterstützung montiert. Verwenden Sie die folgenden Richtlinien zusammen mit den allgemeinen Richtlinien für Halteschienen, um eine gerade, parallele Obertrumunterstützung zu entwerfen.



- A** Bandlaufrichtung
- B** Lücke für Wärmeausdehnung
- C** Versetzte Schienen-Anschlussstellen

Abbildung 23: Gerades, paralleles Obertrum-Stützelement

- Verwenden Sie flache Schienen mit einer Mindestbreite von 1 Zoll (25 mm).
- Die äußersten Schienen dürfen maximal 0,5 Zoll (13 mm) von den Bandkanten entfernt sein.
- Der Abstand zwischen den einzelnen Schienen-Mittellinien darf maximal 6,0 Zoll (152 mm) betragen.
- Schrägen Sie sämtliche Schienen-Verbindungsstücke, geschnittene Kanten und scharfe Ecken an, um Verhakungspunkte zu vermeiden und reibungslose Übergänge des Bandes zu gewährleisten.

7 OBERTRUMKONSTRUKTION

- Schrägen Sie die Einlauf- und Auslaufenden an, um Verhakungspunkte an der Antriebsstange sowie Schäden an den Komponenten zu vermeiden.

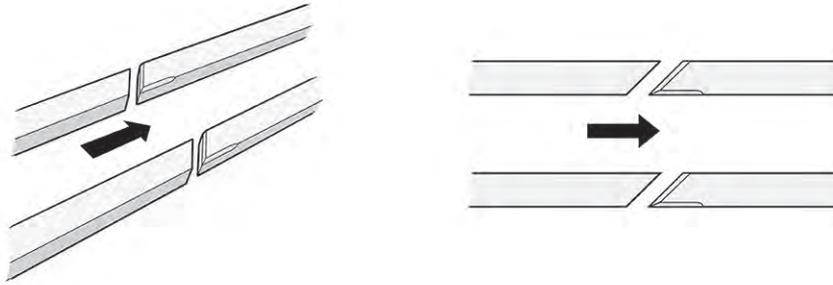


Abbildung 24: Schienen um 45 Grad abgeschrägt



Abbildung 25: Endabschrägung des Gleitprofils

- Ordnen Sie die Schienen-Verbindungsstücke versetzt zueinander an, um Verhakungspunkte an der Antriebsstange zu vermeiden.
- Berücksichtigen Sie die Möglichkeit der Verwendung eines festen UHMW-PE-Obertrumbettes an Einlauf- oder Beladebereichen, um Probleme durch Stöße beim Produkttransport zu lösen.
- Berücksichtigen Sie die Möglichkeit der Verwendung einer abgewinkelten (L-förmigen) UHMW-PE-Begrenzungsschiene an den Bandkanten zur Verbesserung der Bandführung. Stellen Sie sicher, dass eine vertikale Oberfläche von mindestens 0,75 Zoll (19 mm) auf den abgewinkelten Schienen vorhanden ist.

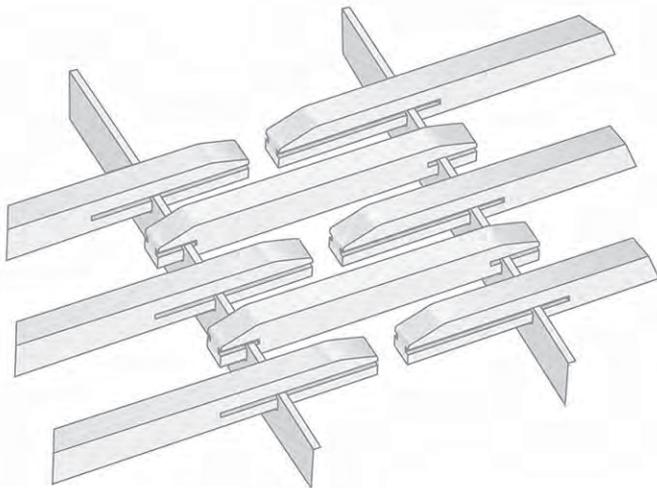
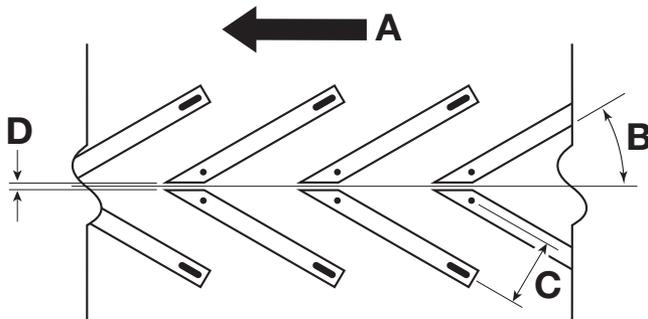


Abbildung 26: Alternative Brückenkonstruktion

Für Informationen und Vorschläge für Anwendungen mit hoher Bandbelastung wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

SCHRÄGE V-FÖRMIGE ANORDNUNG

Halteschienen und Gleitprofile können in einer V-förmigen Anordnung für bestimmte Anwendungen und Nachrüstungsprojekte montiert werden. Wenn die Schienen in diesem überlappenden V-förmigen Muster angeordnet werden, wird die gesamte Breite des Bandes beim Laufen über das Obertrum komplett abgestützt. Die schrägen Flächen können dazu beitragen, dass die Unterseite des Bandes von körnigem oder abrasivem Material freigehalten wird. Verwenden Sie die folgenden Richtlinien zusammen mit den allgemeinen Richtlinien für Halteschienen, um die Obertrum-Unterstützung V-förmig anzuordnen.



A Bandlaufrichtung

B Schienenwinkel zur Mittellinie: 10–30 Grad

C Abstand Schienenmittellinie: max. 5,2 Zoll (132 mm)

D Abstand zwischen den Schienen: min. 0,4 Zoll (10 mm)

Abbildung 27: Halteschienen oder Gleitprofile im V-Muster

- Verwenden Sie flache Schienen mit einer Mindestbreite von 1,25 Zoll (32 mm) und montieren Sie die modifizierten flachen Schienen in einer V-förmigen Anordnung.
- Die Lücke zwischen den einzelnen Schienen-Mittellinien darf maximal 5,2 Zoll (132 mm) betragen.
- Halten Sie einen Mindestabstand von 0,4 Zoll (10 mm) zwischen den Schienen am V-Mittelpunkt ein, um die Ansammlung von Rückständen zu reduzieren.
- Schrägen Sie sämtliche Schienen-Verbindungsstücke, geschnittene Kanten und scharfe Ecken an, um Verhakungspunkte zu vermeiden und reibungslose Übergänge des Bandes zu gewährleisten.
- Schrägen Sie die Einlauf- und Auslauf-Schienenenden an, um Verhakungspunkte an der Antriebsstange sowie Vibrationen und Schäden an den Komponenten zu vermeiden.

Für Informationen und Vorschläge für Anwendungen mit hoher Bandbelastung wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

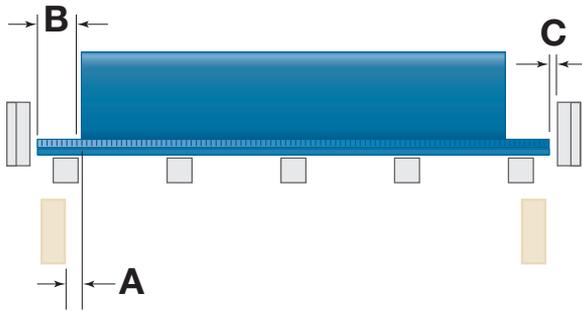
OBERTRUM MIT MITNEHMERN, SEITENWAND ODER MITNEHMERKERBEN

Berücksichtigen Sie die folgenden zusätzlichen Richtlinien für die Konzipierung von Obertrums für Bänder mit Mitnehmern oder Seitenwänden.

- Bestellen Sie Bänder mit einem Mitnehmer- oder Seitenwandabstand von mindestens 1,25 Zoll (32 mm).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Empfehlungen für Mittelkerben zu erhalten, die auf der Konstruktion und der Anwendung basieren, wenn die Bänder oder Mitnehmer breiter als 24 Zoll (610 mm) sind.
- Planen Sie die Verwendung von Positionsbegrenzern an den Mitnehmerkerben auf der Antriebsseite ein. Richten Sie das Zahnrad und den Begrenzer an der Kerbe aus.
- Verwenden Sie keine Niederhalter-Kufen oder ähnliche Komponenten zur Bandführung.
- Stellen Sie sicher, dass bei Umgebungstemperatur ein Mindestabstand von 0,25 Zoll (6 mm) zwischen den Kanten der Positionsbegrenzer und den Außenkanten der Mitnehmer oder Seitenwände vorhanden ist.

7 OBERTRUMKONSTRUKTION

- Stellen Sie sicher, dass bei Umgebungstemperatur ein Mindestabstand von 0,125 Zoll (3 mm) zwischen den Band- und den Führungskomponenten vorhanden ist.



A Mindestens 0,25 Zoll (6 mm)

B Mindestens 1,25 Zoll (32 mm)

C Mindestens 0,125 Zoll (3 mm)

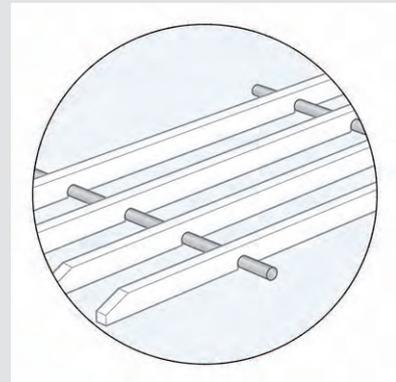
Abbildung 28: Mitnehmer- und Seitenwandabstände

- Verwenden Sie an allen Übergängen Vorrichtungen zur Bandabstützung, wie z. B. UHMW-PE-Niederhaltungskomponenten.

Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zu Bändern mit Mitnehmern oder Seitenwänden in einem Z-Förderer (z. B. Aufwärtsförderer-Verpackungszuführungen).

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Verwenden Sie nur Halteschienen mit festem Profil.
- Vermeiden Sie nach Möglichkeit Nischen, Stoßfugen und Überlappverbindungen sowie die Verwendung von Befestigungselementen.
- Stellen Sie sicher, dass die Komponentenwerkstoffe durch entsprechende Aufsichtsbehörden für den Produktkontakt zugelassen sind.
- Konzipieren Sie Obertrums so, dass Demontage- und Montagearbeiten während der Reinigung einfach und ohne Werkzeuge durchgeführt werden können. Ziehen Sie ein symmetrisches Design zur Vermeidung von Fehlern beim Wiedereinbau in Betracht. Berücksichtigen Sie beispielsweise die Möglichkeit, Kerben in Gleitprofilen zur Montage auf runden Stützelementen anzulegen. Berücksichtigen Sie beim Konzipieren der Kerben die Wärmeausdehnung und Kontraktion der Bauteile.



8 UNTERTRUMKONSTRUKTION

Das Untertrum eines Förderers ohne Vorspannung mit patentierter ThermoDrive-Technologie ist für die Gesamtkonstruktion äußerst wichtig. Das Band ist für die Installation und den Betrieb mit losem Band konzipiert. Ein ordnungsgemäß konzipiertes Untertrum mit korrekter Bandmontage ermöglicht einen Betrieb ohne Einschränkung. Es ermöglicht ein Anheben des Bandes und einen Zugang zu Hygienezwecken. Er steuert auch die Lagerung der Bandlänge, die sich von Last- und Temperaturschwankungen ansammelt. Berücksichtigen Sie bei der Konzipierung des Untertrums die folgenden Informationen:

BANDMASSE

Berücksichtigen Sie bei der Planung von Schienenlängen und Befestigungselementen die Wärmeausdehnung und Kontraktion von Werkstoffen. Weitere Informationen finden Sie unter [Abmessungsveränderungen](#).

- Berechnen Sie sämtliche minimalen und maximalen Bandlängen vor der Konzipierung der Bandobertrum-Halterung und der Banduntertrum-Halterung sowie der Auffangvorrichtungen.

BANDDURCHHANG

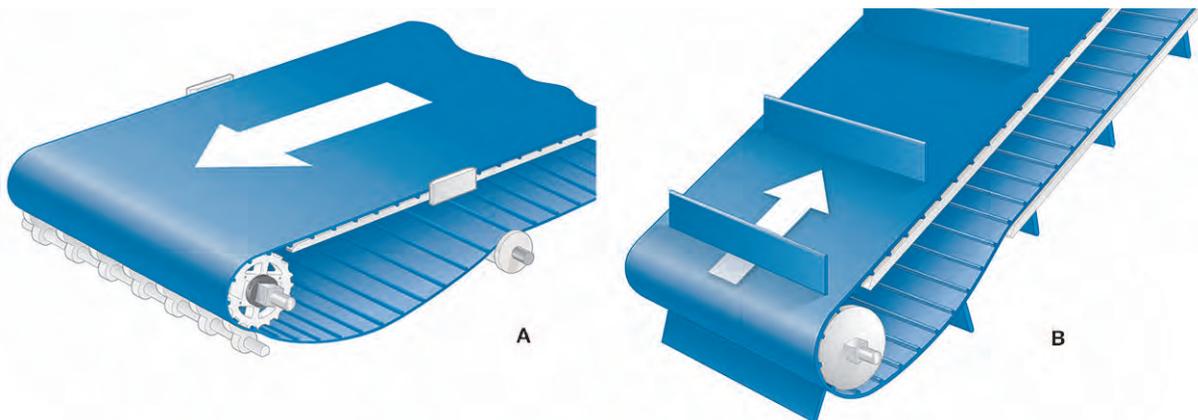
Das gestaute Band im Untertrum sitzt locker und nimmt eine Kurvenform an, die auch als „Girlandenkurve“ bezeichnet wird. Die Kurvenabmessungen sind abhängig vom Abstand zwischen den Stützelementen, der Länge des hängenden Bandes, der Bandsteifigkeit und dem Bandgewicht.

- Wählen Sie eine Bandlänge, die verhindert, dass das Band mit Hindernissen wie Tropfschalen, Rahmenstützen, Befestigungselementen, Kabeln und anderen Systemen in Berührung kommt.
- Nutzen Sie die Untertrum-Stützelemente zur Kontrolle der Anordnung, Längen und Tiefen des Durchhangs.

BAND-STAU VERWALTEN

Das lose Band auf einem Förderer sammelt sich normalerweise im Untertrum an. Die Menge an losem Band variiert je nach Ausdehnung und Schrumpfung von Last- und Temperaturschwankungen.

In der Regel staut sich das Band im offenen Bereich unmittelbar nach den Antriebszahnradern. Bei geneigten Förderern staut sich das meiste Band normalerweise im untersten offenen Bereich in der Nähe des Einlauf-Untertrums. Diese offenen Bereiche verfügen häufig über die tiefsten Banddurchhänge.



A Band-Stau am Flachförderer

B Band-Stau am Aufwärtsförderer

Abbildung 29: Band-Stau

- Berechnen Sie die korrekte Menge des Bandes, die für die Fördererlänge benötigt wird. Siehe [Berechnung der Band-Gesamtabmessungen](#). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, falls Sie Unterstützung bei der Berechnung benötigen.
- Wählen Sie die optimale Position für den tiefsten Banddurchhang aus. Berücksichtigen Sie die Position von Hindernissen wie Tropfschalen, Rahmenstützen und Verkabelung.

8 UNTERTRUMKONSTRUKTION

- Konzipieren Sie den längsten Abstand zwischen Untertrumstützen an der optimalen Position für den tiefen Banddurchhang.
 - Berücksichtigen Sie den Abstand zwischen Komponenten, um für ein loses Band zu sorgen.
 - Fügen Sie mindestens einen Abstand zwischen 30 Zoll (762 mm) und 72 Zoll (1829 mm) für die meisten Anwendungen ein.
 - Bestimmen Sie den ungefähren vertikalen Abstand, der für den Banddurchhang in jedem offenen Bereich erforderlich ist. Siehe Abstandsreferenzwerte für den Banddurchhang.
 - Stellen Sie sicher, dass die Konstruktion ein Berühren des Bandes mit Hindernissen verhindert.



Abbildung 30: Banddurchhang zwischen Komponenten

Abstandsreferenzwert für den Banddurchhang ^a			
Länge des offenen Bereichs im Untertrum		Typischer maximaler erforderlicher Abstand ^{b, c}	
ft	m	Zoll	mm
Bis zu 2 ft	0,61	4,0	102
3 ft	0,91	6,0	152
4 ft	1,22	9,0	229
5 ft	1,52	12,0	305
6 ft	1,83	15,0	381

^a Wenn das Untertrum nicht horizontal ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Informationen zum Abstand zu erhalten.
^b Bei Bändern mit Mitnehmern oder Seitenwänden müssen Sie die Höhe des höchsten Zubehörs mit dem typischen maximalen erforderlichen Abstand addieren.
^c Der typische maximale erforderliche Abstand ermöglicht eine Reihe möglicher Banddurchhänge, wenn das Band die richtige Länge für den optimalen Betrieb hat. Der benötigte Abstand kann je nach Anwendung geringer sein.

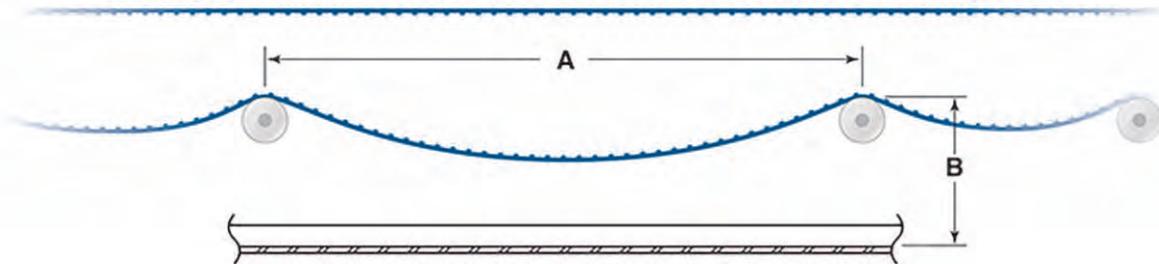


Abbildung 31: Banddurchhang

A: Länge des offenen Bereichs zwischen Komponenten

B: Typischer erforderlicher Maximalabstand

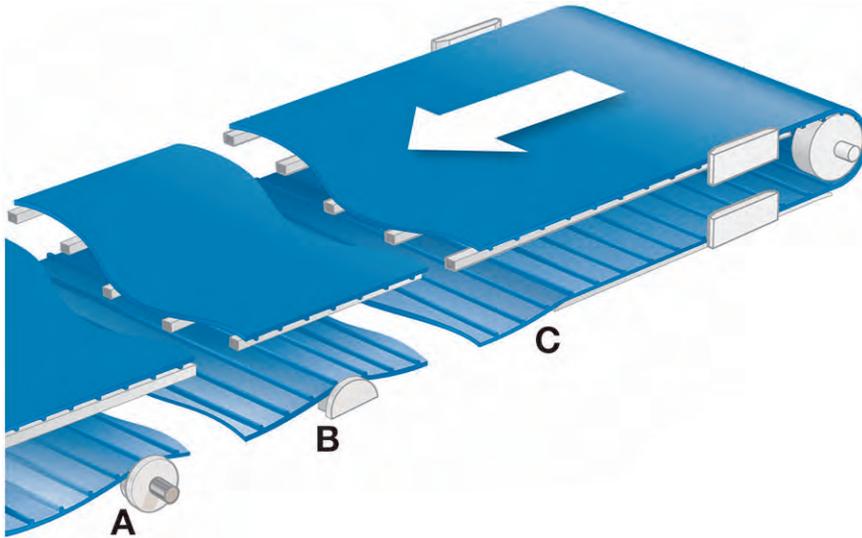
- Stellen Sie sich darauf ein, dass die Durchhangtiefe während des Fördererbetriebs aufgrund der Bandgeschwindigkeit sowie durch Temperaturschwankungen und Veränderungen der Produktlast variieren kann.

HINWEIS: Um den Bandbetrieb ohne Vorspannung zu überprüfen, halten Sie den Förderer an und verschieben Sie das Band am Einlauf-Umlenkende in seitlicher Richtung. Das Band sollte sich mit minimalem Kraftaufwand in Bewegung setzen lassen.

RICHTLINIEN FÜR UNTERTRUM-STÜTZELEMENTE

Ein Förderer-Untertrum kann verschiedene Rahmentypen mit unterschiedlichen Komponenten wie Rollen, unterbrochene Gleitkufen und durchgehende Schienen beinhalten. ThermoDrive-Bandsysteme ohne Vorspannung können mit einer Kombination von durchgehenden und unterbrochenen Stützelementen betrieben werden. Je nach Förderer können mehrere Längen an offenen Flächen zum ordnungsgemäßen Lagern des Bandes erforderlich sein. Der Durchhang verteilt sich unter Umständen nicht gleichmäßig über alle ungestützten Bereiche hinweg. Siehe [Banddurchhang](#).

Je nach Anwendung können die Untertrum-Stützkomponenten entweder dynamisch, wie z. B. Rollen, oder statisch, wie z. B. Kufen oder Schienen sein.

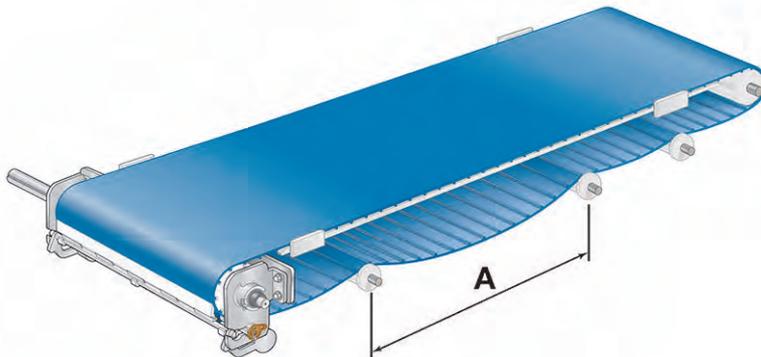


- A Rolle
- B Gleitkufe
- C Durchgehende Schiene

Abbildung 32: Komponenten der Untertrum-Stützelemente

UNTERBROCHENE STÜTZELEMENTE (GLEITKUFEN UND ROLLEN)

- Zu montierende Band-Stützelemente, die sich idealerweise über die volle Breite des Bandes erstrecken.
- Konzipieren Sie Komponenten mit einem maximalen seitlichen Mittellinien-Abstand von 12 Zoll (305 mm).
- Konzipieren Sie die Stützelemente mit einem maximalen Abstand von 72 Zoll (1829 mm) entlang der Fördererlänge. Dies gilt für die Mehrzahl der Anwendungen. Konzipieren Sie beispielsweise den Förderer so, dass am Untertrum alle 36 Zoll (914 mm) ein Stützelement vorhanden ist und dabei ein ungestützter Bereich mit einer Länge von 48–72 Zoll (1219–1829 mm) für den Band-Stau zur Verfügung steht.



- A Maximal 72 Zoll (1829 mm)

Abbildung 33: Richtiger Stützelementabstand

- Stellen Sie sicher, dass sämtliche Bänder mindestens dem minimalen Rückbiegedurchmesser entsprechen oder größer als dieser sind. Siehe [Bänder](#).

8 UNTERTRUMKONSTRUKTION

- Verwenden Sie Flanschrollen oder geflanschte Kufen, um für zusätzlichen Halt und seitliche Bandführung zu sorgen. Siehe [Bandführung](#).

DURCHGEHENDE SCHIENEN

- Konzipieren Sie die Halteschienen mit einem maximalen seitlichen Mittellinienabstand von 12 Zoll (305 mm) zwischen den Schienen.
- Konzipieren Sie die äußeren Schienen 2–3 Zoll (51–76 mm) innerhalb der Bandkante. Dies gilt für die Mehrzahl der Bänder. Siehe [Untertrum mit Mitnehmern oder Seitenwänden](#).
- Schließen Sie mindestens einen (1) Bereich von 30 Zoll (762 mm) zwischen den durchgehenden Schienenenden ein, um dem Band-Stau gerecht zu werden. Siehe [Band-Stau verwalten](#).
- Erwägen Sie die Verwendung von Rollen oder Kufen mit Schienen.

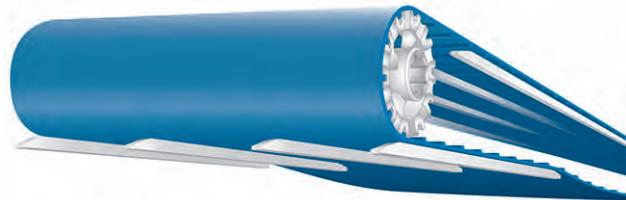


Abbildung 34: Seitlichen Mittellinienabstand zwischen Halteschienen korrigieren

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Verwenden Sie ausschließlich Untertrum-Komponenten aus UHMW-PE, die durch entsprechende Aufsichtsbehörden für den Produktkontakt zugelassen sind.
Verwenden Sie für Untertrum-Stützelemente feste UHMW-PE-Rollen ohne Kugellager. Dadurch kann der Kontakt zwischen Band und Komponenten sowie die Anzahl der Komponenten auf ein Minimum reduziert werden.
- Verwenden Sie UHMW-PE-Führungsräder für Anwendungen mit Bändern, die für Umlenkrollen mit voller Breite nicht geeignet sind.
- Vermeiden Sie nach Möglichkeit Nischen, Stoßfugen und Überlappverbindungen sowie die Verwendung von Befestigungselementen.
- Konzipieren Sie Komponenten so, dass Demontage- und Montagearbeiten während der Reinigung einfach und ohne Werkzeuge durchgeführt werden können.

UNTERTRUM MIT MITNEHMERN ODER SEITENWÄNDEN

Berücksichtigen Sie diese zusätzlichen Richtlinien für die Untertrum-Konzeption für Bänder mit Mitnehmern, Seitenwänden oder Mitnehmerkerben.

HINWEIS: Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Empfehlungen für Mittelkerben zu erhalten, die auf der Konstruktion und der Anwendung basieren, wenn die Bänder oder Mitnehmer breiter als 24 Zoll (610 mm) sind.

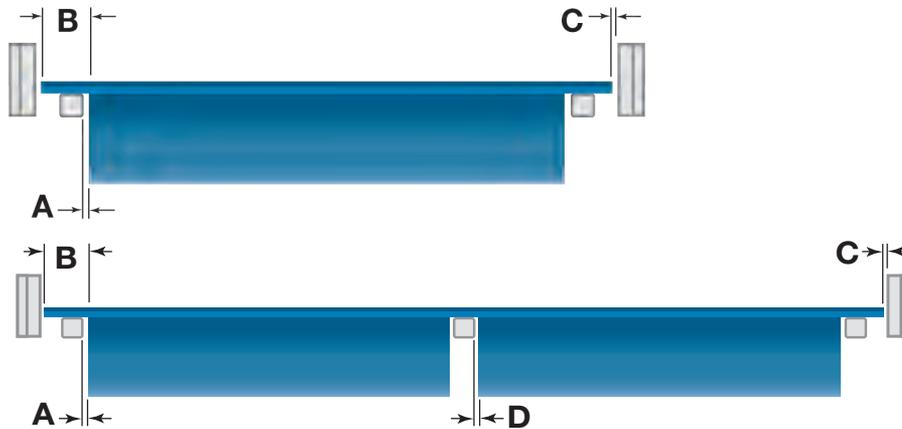


Abbildung 35: Untertrum mit Mitnehmern

- Bestellen Sie Bänder mit einem Mitnehmer- oder Seitenwandabstand von mindestens 1,25 Zoll (32 mm).

8 UNTERTRUMKONSTRUKTION

- Berücksichtigen Sie für Untertrum-Stützelemente die Verwendung von durchgehenden Halteschienen an den Bandkanten.
 - Schrägen Sie die Einlauf- und Auslaufenden der Halteschienen an, um Verhakungspunkte zu vermeiden.
 - Konzipieren Sie die Halteschienen und anderen Komponente mit ausreichend Abstand von den Mitnehmer- und Seitenwandkanten.



A Mindestens 0,25 Zoll (6 mm)

B Mindestens 1,25 Zoll (32 mm)

C Mindestens 0,125 Zoll (3 mm)

D Mindestens 0,25 Zoll (6 mm)

Abbildung 36: Mindestabstände für Halteschienen und andere Komponenten

- Konzipieren Sie die Auffangvorrichtungen mit einem Mindestabstand von 0,125 Zoll (3 mm) von der Bandkante. Siehe [Bandführung](#).
- Vermeiden Sie Kontakte zwischen Mitnehmern oder Seitenwänden mit den Untertrum-Schienen oder anderen Komponenten.
- Verwenden Sie für breitere Bänder Bandstützen, wie z. B. UHMW-PE-Niederhaltekomponenten bei allen Übergängen.

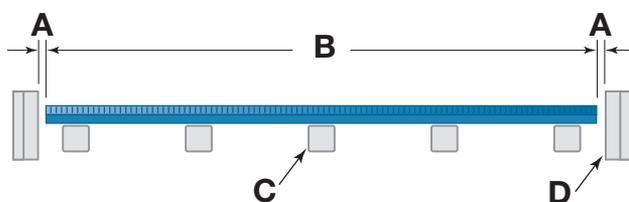
HINWEIS: Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Bändern mit Mitnehmern oder Seitenwänden, die in einem Z-Förderer verwendet werden (z. B. Aufwärtsförderer-Verpackungszuführungen), benötigen.

9 BANDFÜHRUNG

ThermoDrive®-Bänder werden entlang des Obertrums und des Untertrums geführt, um die seitliche Bewegung zu steuern. Die sich über die volle Bandbreite erstreckenden Antriebsstangen auf der Unterseite des Bandes sorgen für die seitliche Stabilität. Daher sind Förderkomponenten wie Führungsschienen, Blöcke oder Flanschrollen nur entlang der Bandkanten erforderlich.

HINWEIS: Bei Nachrüstungsanwendungen kann der Fördererrahmen zur Bandführung genutzt werden. Ziehen Sie die Möglichkeit in Betracht, UHMW-PE-Komponenten am Rahmen hinzuzufügen, um so den Bandverschleiß zu minimieren. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

- Berücksichtigen Sie bei der Planung von Komponenten, Abmessungen und Anordnungen die Wärmeausdehnung und Kontraktion des Werkstoffes. Siehe [Hinweise zu Veränderungen der Bandabmessungen](#).
- Berechnen Sie sämtliche minimalen und maximalen Bandabmessungen auf Grundlage der Umgebungs-/ Betriebstemperaturen sowie der Bandbelastung.
- Verwenden Sie die größten Bandabmessungen zur Ermittlung des Mindestabstandes zwischen den Auffangvorrichtungen und der Bandkante auf jeder Seite des Bandes. Dieser muss mindestens 0,125 Zoll (3 mm) betragen.



A Mindestabstand 0,125 Zoll (3 mm)

B Bandbreite

C Obertrum-Halteschienen

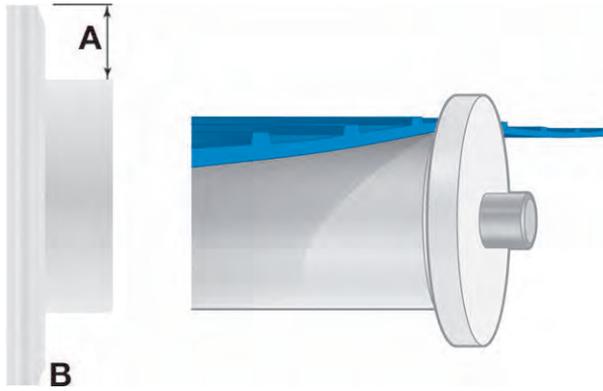
D Auffangvorrichtungen

Abbildung 37: Richtiger Abstand zwischen Auffangvorrichtungen und Bandkanten

- Verwenden Sie Komponenten aus UHMW-PE mit einer glatten Oberflächenbeschaffenheit mit max. Ra125 Mikrozoll (Ra3,2 Mikrometer), um Bandreibung zu minimieren.
- Verwenden Sie niemals Teile aus Azetal oder HDPE.
- Montieren Sie die Band-Begrenzungsblöcke am Obertrum in der Nähe der Umlenkwellen.
 - Fügen Sie weitere Auffangvorrichtungen entlang der Länge des Förderers mit einem maximalen Abstand von 6 Fuß (1,8 m) zueinander hinzu.

9 BANDFÜHRUNG

- Montieren Sie Band-Begrenzungsblöcke oder Flanschrollen in der Nähe der Umlenkrolle.
 - Fügen Sie weitere Auffangvorrichtungen entlang der Länge des Förderers mit einem maximalen Abstand von 6 Fuß (1,8 m) zueinander hinzu.
 - Stellen Sie bei der Verwendung von Flanschrollen sicher, dass die Flanschhöhe an den Bandrändern mindestens 0,75 Zoll (19 mm) beträgt. Dies ermöglicht eine minimale vertikale Höhe von 0,5 Zoll (13 mm) über der Bandoberfläche.
 - Siehe [Obertrum- und Untertrumkomponenten](#).
 - Stellen Sie sicher, dass die Innenflanschseiten abgeschrägt sind, um Verschleiß zu minimieren.

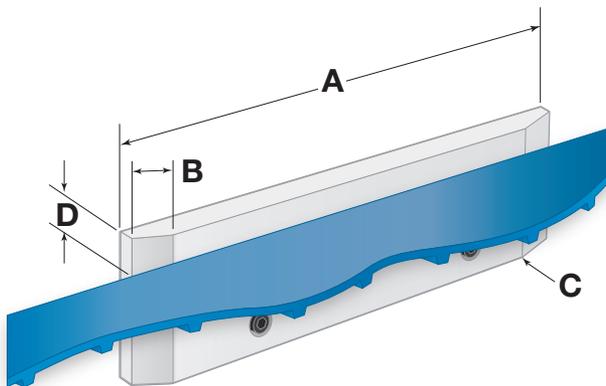


A Mindestabstand 0,75 Zoll (19 mm)

B Erforderliche Fase

Abbildung 38: Mindestspiel und erforderliche Abschrägung

- Verwenden Sie lange oder abgewinkelte (L-förmige) Führungsschienen oder lange Begrenzungsblöcke für Anwendungen mit seitlicher Belastung oder Produktumlenkung.
- Konzipieren Sie Begrenzungsblöcke und Führungsschienen unter Berücksichtigung der folgenden Spezifikationen, um Bandverschleiß und Reibung zu reduzieren:
 - 6 Zoll (150 mm) Länge und 0,25 Zoll (6,4 mm) Abschrägung an den Ein- und Auslaufenden
 - Eckenradius von 0,031 Zoll (0,8 mm) zur Vermeidung von Schäden an der Bandkante
 - Vertikale Höhe von 0,5 Zoll (13 mm) über der Bandkante



A Mindestens 6 Zoll (150 mm)

B Mindestens 0,25 Zoll (6,4 mm)

C Mindestens 0,031 Zoll (0,8 mm)

D Mindestens 0,5 Zoll (13 mm)

Abbildung 39: Mindestspezifikationen für Begrenzungsblöcke und Führungsschienen

- Senken Sie alle unter der Oberfläche der Auffangvorrichtungen angebrachten Befestigungselemente ein, um Kontakt zwischen den Befestigungselementen und dem Band zu vermeiden.
- Konstruieren Sie vertikale Führungsflächen parallel zum Obertrum und senkrecht zur Bandkante.

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- Vermeiden Sie nach Möglichkeit Nischen, Stoßfugen und Überlappverbindungen sowie die Verwendung von Befestigungselementen.
- Montieren Sie Komponenten so, dass Demontage- und Montagearbeiten während der Reinigung einfach und ohne Werkzeuge durchgeführt werden können. Integrieren Sie beispielsweise die Führung in Obertrum-Führungsschienen, montieren Sie die Komponenten auf Rahmen-Steckplätzen oder konzipieren Sie sie so, dass sie auf Rundstangen im Rahmen montiert werden können.
- Konzipieren Sie sämtliche konkaven Schnitte mit einem Mindestinnenradius von 0,125 Zoll (3 mm).
- Stellen Sie sicher, dass die Komponentenwerkstoffe durch entsprechende Aufsichtsbehörden für den Produktkontakt zugelassen sind.

10 GEMULDETER FÖRDERER

ThermoDrive-Bänder können problemlos für die Produktsteuerung eingesetzt werden, während die Vorteile des patentierten Zahnradantriebs ohne Vorspannung beibehalten werden können. Es stehen mehrere mögliche Konfigurationen zur Verfügung. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

Berücksichtigen Sie bei der Konzipierung von gemuldeten Förderern die in diesem Handbuch vorhandenen Konstruktionsrichtlinien. Beachten Sie auch die folgenden Richtlinien für den Betrieb von Muldenförderern:

Weitere Informationen zum ThermoDrive-Muldenformer finden Sie unter [Muldenformer](#).

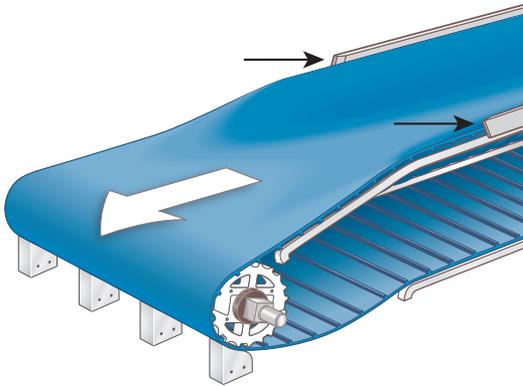


Abbildung 40: Führungsschienen aus UHME-PE

Verwenden Sie UHMW-PE-Führungsschienen oder -Begrenzungsblöcke zur seitlichen Bandführung. Siehe [Bandführung](#).

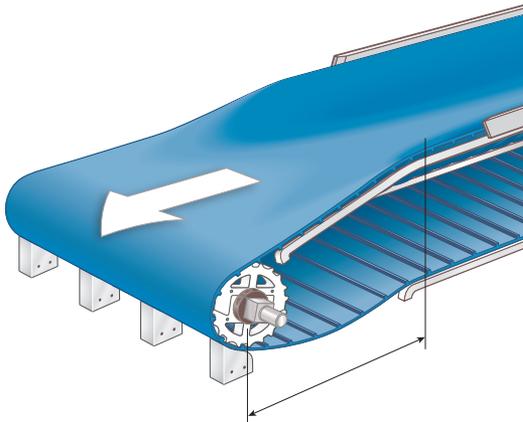


Abbildung 41: Richtiger Übergangsabstand

Stellen Sie sicher, dass der Übergangsabstand (Abstand vom Ende des Muldenförderers zur Mitte der Antriebs- oder Umlenkrolle) ausreichend ist. Der Übergangsabstand muss mindestens die 1,5-fache Bandbreite sein. Ein ausreichender Übergangsabstand minimiert die Belastung der Bandkanten und reduziert die Reibung des Bandes.

DURCHGÄNGIGER OBERTRUM FÜR BÄNDER OHNE MULDENKERBEN

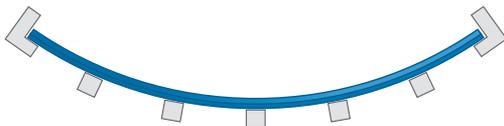


Abbildung 42: Band ohne Muldenkerbe

- Minimale Bandbreite und Muldenradius: Größen sind voneinander abhängig; wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Gleitprofile: 3–6 Zoll (76–152 mm) Mittellinienabstand
- Maximaler Abstand zwischen den Begrenzungsblöcken: 6–8 Fuß (1,8–2,4 m)
- Minimale Übergangslänge = 1,5 x Bandbreite

V-FÖRMIGER OBERTRUM FÜR BÄNDER MIT EINER MULDENKERBE

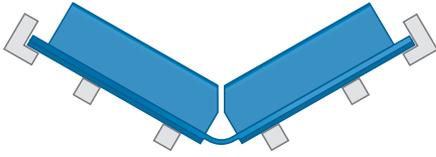


Abbildung 43: V-förmiges Obertrum

- Minimale Bandbreite: 10 Zoll (254 mm)
- Standardbreite der Kerbe: 2,0 Zoll (51 mm)
- Basis-Bandstärke an Kerbe: 2 mm
- Maximaler Winkel horizontal: 30 Grad
- Maximaler Abstand zwischen den Begrenzungsblöcken: 6–8 Fuß (1,8–2,4 m)
- Minimale Übergangslänge = 1,5 x Bandbreite
- Verfügbar mit eingekerbten Mitnehmern

Für Informationen zum gemuldeten Förderband S8126 siehe [S8126 Flat Top \(6,0 mm\)](#). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um spezifische Informationen zu, S8126-Fördererkonstruktion und Installation zu erhalten.

U-FÖRMIGES OBERTRUM FÜR BÄNDER MIT ZWEI MULDENKERBEN

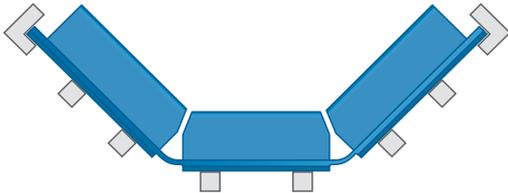


Abbildung 44: U-förmiges Obertrum

- Standardbreite der Kerbe: 2,0 Zoll (51 mm)
- Basis-Bandstärke an Kerbe: 2 mm
- Minimaler Kerbenabstand (Mitte zu Mitte): 10 Zoll (254 mm)
- Minimale Abschnittslänge: 4 Zoll (102 mm)
- Maximaler Winkel horizontal: 60 Grad
- Maximaler Abstand zwischen den Begrenzungsblöcken: 6–8 Fuß (1,8–2,4 m)
- Minimale Übergangslänge = 1,5 x Bandbreite
- Verfügbar mit eingekerbten Mitnehmern

Detaillierte Informationen zur Muldenkerbe und der Antriebsstange finden Sie unter [Bandfunktionen](#).

11 ABMESSUNGSVERÄNDERUNGEN

ÜBERSICHT

Unterschiedliche Belastungen und Temperaturschwankungen verursachen ein Ausdehnen und Zusammenziehen von Bändern und Komponenten während des Betriebs.

- Stellen Sie sicher, dass die anfänglichen Abmessungen der Bänder und Bauteile bei der Bestellung korrekt sind.
- Berücksichtigen Sie bei der Konzipierung des Bandlaufs die Abmessungsveränderungen der Bänder und Komponenten (Länge und Breite). Niedrige Temperaturen können starke Zugbeanspruchung und übermäßige Wellenbelastung verursachen. Hohe Temperaturen können zu Schwierigkeiten bei der Bandeinlagerung oder zu Kontaktproblemen führen.

HINWEISE ZU VERÄNDERUNGEN DER BANDABMESSUNGEN

- Bauteile mit Auffangvorrichtungen müssen so konzipiert werden, dass stets ausreichend Spielraum zum Band vorhanden ist.
- Sorgen Sie für angemessenen Untertrum-Stützelemente, die für das Gewicht, die Tiefe und die Position des Bandstaus während einer Ausdehnung ausgelegt sind.
- Berechnen Sie das Bandgewicht mithilfe von Banddaten und auf Grundlage der Bandabmessungen. Siehe [Bänder](#).
- Stellen Sie sicher, dass Untertrum-Hindernisse wie Tropfwannen, Rahmenstützglieder, Befestigungselemente und Verkabelungen sowohl bei maximaler und minimaler Größe keinen Kontakt zum Band haben.
- Stellen Sie sicher, dass Banddurchhang oder Hindernisse keine Spannung auf das Band ausüben.

HINWEISE ZU VERÄNDERUNGEN DER BAUTEILABMESSUNGEN

- Stellen Sie sicher, dass geschlitzte Löcher vorhanden sind, um Bewegungen der Bauteile in Bezug auf ihre Befestigungselemente zu ermöglichen.
- Lassen Sie ausreichend Abstand zwischen den Komponenten.
- Berücksichtigen Sie, dass sich die Abmessungen der Bänder und Bauteile gleichzeitig verändern.

BERECHNUNG DER BAND-GESAMTABMESSUNGEN

Führen Sie die hier vorgestellten Schritte durch, um die Gesamtlänge des Bandes Ihres horizontalen Förderers zu bestimmen. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, falls Sie Unterstützung bei der Berechnung benötigen.

1. Berechnen Sie die erforderliche Bandlänge zwischen den einzelnen nicht gestützten Bereichen des Untertrums.

Nicht unterstützte zusätzliche Formel für die Bandlänge des Untertrums: $(2,66 \times S^2) / D = X$

Wobei:

X = zusätzlich Bandlänge bei gewähltem Durchhang, in Zoll (mm)

S = angestrebte Durchhangtiefe, in Zoll (mm)

D = Abstand zwischen den gewählten Auflagen, in Zoll (mm)

2. Addieren Sie alle **zusätzlichen ungestützten Untertrum-Bandlängen (X)** im Untertrum zur Berechnung der **erforderlichen Untertrum-Bandlänge (X₂)**.

3. Verwenden Sie den **Wert für die erforderliche zusätzliche Untertrum-Bandlänge (X₂)** zur Berechnung der zur Montage empfohlenen **Gesamtbandlänge**.

Formel für die gesamte Bandlänge: $2CL + (2AC) + X_2 = TBL$

Wobei:

TBL = gesamte Bandlänge, in Zoll (mm)

CL = Fördererlänge von Zahnradmitte bis Zahnradmitte, in Zoll (mm)

AC = Bandumschlag am Antriebszahnrad oder an den Rollen, in Zoll (mm)

X₂ = benötigtes zusätzliches Untertrumband, in Zoll (mm)

11 ABMESSUNGSVERÄNDERUNGEN

- Berücksichtigen Sie alle Temperaturschwankungen, die während des gesamten Betriebszyklus (Ausfallzeit, Produktion, Hygiene) auftreten können, um die Mindest- und Maximalabmessungen des Bandes zu berechnen. Siehe [Berechnung der Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort erhalten Sie Vorschläge und Empfehlungen bezüglich zusätzlicher Bandlänge zum Spleißen und zur Reparatur.

BERECHNUNG DER WÄRMEAUSDEHNUNG UND -SCHRUMPFUNG

Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Bauteilmaterialien des Förderers, beim Kauf des Bandes und beim Treffen von Entscheidungen hinsichtlich der Konzipierung stets die Wärmeausdehnung und -schrumpfung. Die Abmessungsveränderungen sind von Produktmaterial, den Temperaturschwankungen während des Betriebs und den Gesamtabmessungen abhängig.

Nutzen Sie die folgenden Informationen zur Berechnung der minimalen und maximalen Veränderungen der Bauteilabmessungen während der gesamten Betriebszyklus (Ausfallzeit, Produktion, Hygiene).

BERECHNUNG VON UMGEBUNGSTEMPERATURSCHWANKUNGEN

Verwenden Sie die folgende Formel zur Berechnung der allgemeinen Umgebungstemperaturschwankungen.

Formel zur Berechnung von Umgebungstemperaturschwankungen: $T_2 - T_1 = T_3$

Wobei:

T_3 = Temperaturschwankung, °F (°C)

T_2 = Anwendungs-Bandtemperatur, °F (°C)

T_1 = 72 (22), Herstellungstemperatur von Intralox-Bändern °F (°C)

BERECHNUNG DER ABMESSUNGSVERÄNDERUNGEN DES PRODUKTMATERIALS

Verwenden Sie die folgende Formel zur Berechnung der Abmessungsveränderungen von Bändern, Halteschienen, Gleitprofilen oder anderen Bauteilen aus Kunststoff.

Formel zur Berechnung der Abmessungsveränderungen: $D \times T_3 \times CLTE = \Delta$

Wobei:

Δ = Abmessungsveränderung, imperial (metrisch)

D = ursprüngliche Abmessung (Länge oder Breite) beim Verlassen der Intralox-Produktion, imperial (metrisch)

T_3 = Temperaturschwankung, °F (°C)

CLTE = Wärmeausdehnungskoeffizient

Lineare Wärmeausdehnungskoeffizienten (CLTE)		
Werkstoff	Zöllig (µin/in - °F)	Metrisch (µm/m - °C)
Kaltanwendung	94	170
Dura	167	300
HTL	83	150
Polyurethan	83	150
PUR A23	50	90
UHMW-PE	110	198

Beispiel: Berechnen Sie die Längenänderung eines ThermoDrive S8050-Bandes aus Polyurethan mit einer Länge von 100 ft (30 m), das mit einer durchschnittlichen Bandtemperatur von 45 °F (7 °C) arbeitet.

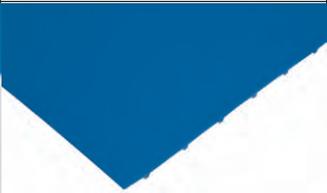
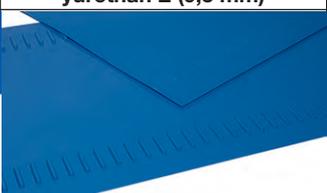
Berechnungen	Zöllig und metrisch
Temperaturschwankungen ($T_3 = T_2 - T_1$)	45 °F - 72 °F = -27 °F (7 °C - 22 °C = -15 °C)
Ausgangsbandlänge (D)	100 Fuß = 1.200 Zoll (30 m)
Längenänderung ($\Delta = D \times T_3 \times CTE$)	1200 Zoll x -27 °F x 83 (µin/Zoll -°F) = -2689200 µin = -2,6892 in [30 m x -15 °C x 150 (µm/m - °C) = -67500 µm = -67,5 mm]

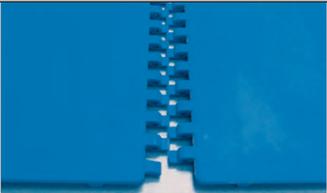
BANDEHNUNG UNTER LAST

Unter Last dehnen oder längen sich alle Bänder. Das Ausmaß der Änderung ist abhängig von Bandwerkstoff, Lastzustand und Gesamtlänge des Bandes.

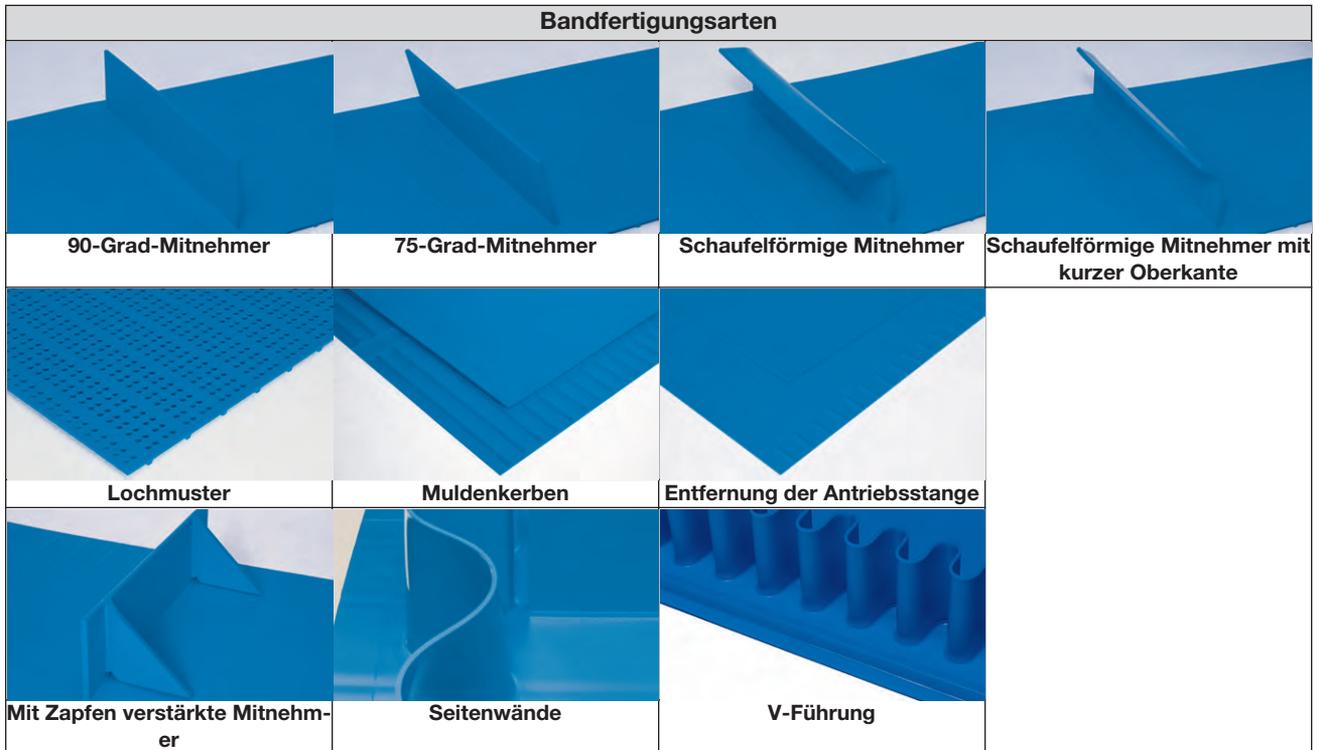
12 BANDAUSWAHL

GRAFISCHE ÜBERSICHT

Bänder			
			
Serie 8026 Flat Top Polyurethan E (5,3 mm)	Serie 8026 Flat Top Polyurethan E V2 (6,0 mm)	Serie 8026 Embedded Diamond Top Polyurethan E (6,3 mm)	Serie 8026 Nub Top™ Polyurethan (6,3 mm)
			
Serie 8026 Nub Top™ Polyurethan E (7,4 mm)	Serie 8026 Flat Top Kaltanwendung E (6,0 mm)	Serie 8050 Flat Top Polyurethan E (7,0 mm)	Serie 8050 Embedded Diamond Top Polyurethan E (7,5 mm)
			
Serie 8050 Nub Top Polyurethan E (8,0 mm)	Serie 8050 Flat Top Kaltanwendung E (7,0 mm)	Serie 8050 Flat Top Dura E (7,0 mm)	Serie 8050 Flat Top für hohe Temperatur und schwere Lasten (HTL) E (7,0 mm)
			
Serie 8050 Flat Top für extreme Temperaturen (XT) (7,0 mm)	Serie 8050 Ribbed V-Top™ Polyurethan E (9,5 mm)	Serie 8050 Flat Top Polyurethan A23 E (7,0 mm)	Serie 8126 Flat Top Polyurethan (6,0 mm)
			
Serie 8140 Flat Top Polyurethan A23 E (10,5 mm)	Serie 8140 Dual-Lug Flat Top Polyurethan A23 E (10,5 mm)		

Verbindungsoptionen für Bänder			
			
Vorgeschnittener Bandabschluss	Endlosband	ThermoLace™	Metallkantenverbindung

12 BANDAUSWAHL



HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

Berücksichtigen Sie alle Optionen, um das richtige ThermoDrive-Band für Ihre Anwendung auszuwählen.

- Wählen Sie ein grundlegendes Band. Jede Bandbeschreibung gibt eine Vielzahl von Eigenschaften jedes Bandes an. So weist beispielsweise **S8050 Flat Top (7,0 mm) Polyurethan** auf die folgenden Bandeigenschaften hin.
 - Der Bandwerkstoff ist **Polyurethan**.
 - Der Bandtyp (die Oberflächenbeschaffenheit) ist **Flat Top**.
 - Die Bandserie ist **8050** und hat eine Antriebs-Bandteilung (Abstand zwischen den einzelnen Antriebsstangen) von 50 mm.
 - Die Bandstärke beträgt **7,0 mm**. Die Dicke wird von der Antriebsstange, dem Material und der Oberflächenbeschaffenheit bestimmt.
- Wählen Sie auf Grundlage der Bandbeschreibung weitere für Sie relevante Eigenschaften aus. Die verfügbaren Optionen unterscheiden sich in Abhängigkeit vom gewählten Band.
 - Verbindungsoptionen für Bänder
 - Bandfunktionen wie Muldenkerben, Entfernung der Antriebsstange oder Lochmuster
 - Bandzubehör wie Mitnehmer, Seitenwände, V-Führung und Zapfen
- Überprüfen Sie die folgenden Hinweise zur Bandauswahl sowie die bandspezifischen Produktinformationen, um die besten Optionen für Ihre Anwendung zu wählen. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

AUSWAHL DES WERKSTOFFES

ThermoDrive-Bänder und Zubehörteile sind in verschiedenen Standard-Polyurethan- und Spezialwerkstoffen erhältlich.

Polyurethan – Entwickelt für Abrieb- und Verschleißfestigkeit in Umgebungen, in denen keine Hydrolyse vorkommt; erhältlich in blau oder weiß

- Für Dauertemperaturbereiche von 20 °F (-7 °C) bis 140 °F (60 °C); wenden Sie sich für die endgültige Materialauswahl auf Grundlage der Temperaturen an den Intralox-Kundendienst
- Bietet je nach Bandserie, Typ und Stärke eine Bandfestigkeit von 175 lb/ft (260 kg/m) bis 420 lb/ft (625 kg/m)

Kaltanwendung (CU) – ausgelegt für den Temperaturbereich zwischen Umgebungstemperatur und sehr niedrigen Temperaturen; erbringt Höchstleistungen in kälteren Umgebungen

- Für Anwendungen mit einem Temperaturbereich von -30 °F (-34 °C) bis 75 °F (24 °C); wenden Sie sich für die endgültige Materialauswahl je nach Temperatur an den Intralox-Kundendienst
- Bietet je nach Bandserie und Bandstärke eine Bandfestigkeit von 150 lb/ft (223 kg/m) bis 225 lb/ft (335 kg/m)

Dura – ausgelegt für hohe Lasten in Umgebungen mit hohen und niedrigen Temperaturen

- Verwendet bei Temperaturen zwischen 20 °F (-7 °C) und 140 °F (60 °C). Wenden Sie sich an Intralox, wenn Sie eine Verwendung außerhalb dieses Temperaturbereiches anstreben.
- Bietet eine Bandfestigkeit von bis zu 950 lb/ft (1414 kg/m)

Hohe Temperatur und schwere Lasten (HTL) – geeignet für Anwendungen im Hochtemperaturbereich und schwere Lasten

- Verwendet in Anwendungen im Temperaturbereich zwischen 60 °F (15 °C) bis 210 °F (99 °C)
- Bietet eine Bandfestigkeit von bis zu 1056 lb/ft (1572 kg/m)

XT – für extrem hohe oder niedrige Temperaturen ausgelegt

- Verwendet in Anwendungen im Temperaturbereich zwischen -4 °F (-20 °C) bis 170 °F (77 °C)
- Bietet eine Bandfestigkeit von bis zu 800 lb/ft (1190 kg/m)

Polyurethan A23 – Entwickelt für überdurchschnittliche Leistungen in hydrolyseanfälligen Anwendungen

- Verwendet in Anwendungen im Temperaturbereich zwischen 40 °F (5 °C) bis 212 °F (100 °C)
- Bietet eine Bandfestigkeit von bis zu 540 lb/ft (803 kg/m)

AUSWAHL DES BANDTYP (OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT)

ThermoDrive-Bänder und Zubehörteile sind in verschiedenen Standard-Flat Top- und Spezialoberflächen erhältlich.

Flat Top (FT) – speziell entwickelte matte Oberflächenbeschaffenheit, die für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung optimiert ist

Embedded Diamond Top (EDT) – zu reinigende Embedded-Diamond-Oberflächenstruktur mit hervorragenden Produktfreigabeeigenschaften

Nub Top™ (NT) – ein erhöhtes Oberseitenprofil, bietet je nach Produkt Anhaftungs- oder Freigabeeigenschaften

Ribbed V-Top™ (RVT) – Oberseiten-Oberflächenausführung mit einem überlappenden Muster aus Raised V und Riffeln, die die Produktfreigabe und -entfernung bei der Abgabe verbessern; verbessert die Förderfähigkeit für Schüttgüter an Steigungen bis zu 30°, ohne dass Mitnehmer erforderlich sind

AUSWAHL DER BANDSERIE

ThermoDrive®-Bänder sind mit einer nominalen Antriebs-Bandteilung von 26 mm, 40 mm oder 50 mm (gerundete Werte) verfügbar. Eine kleinere Bandteilung reduziert den Zahnradradius und den für die Produktübergabe benötigten Platz. Eine größere Bandteilung ist für größeren Übertragungen und Zahnradradius sowie stärkere Bänder und erhöhten Bandzug geeignet.

Bänder der Serien 8026 und 8126 – 26-mm-Antriebs-Bandteilung; häufig für Anwendungen mit geringen Belastungen und Produkte mit kurzen Übergabeabständen verwendet

Bänder der Serie 8050 – 50-mm-Antriebs-Bandteilung, häufig für Anwendungen mit mittleren oder hohen Belastungen, bei denen längere Übergabeabstände zulässig sind, verwendet

Bänder der Serie 8140 – 40-mm-Antriebs-Bandteilung, für Anwendungen mit leichten bis mittleren Belastungen, bei denen längere Übergabeabstände zulässig sind, verwendet

AUSWAHL DER BANDVERBINDUNGSOPTION

ThermoDrive-Bänder können mit verschiedenen Verfahren verbunden werden: Spleißen, ThermoLace oder Metallverbindung. Die Festigkeit der gewählten Verbindung wirkt sich auf die Gesamtbandfestigkeit aus. Siehe [Verbindungsoptionen für Bänder](#).

12 BANDAUSWAHL

WÄHLEN SIE BANDFUNKTIONEN UND -ZUBEHÖR

Für besondere Anwendungen stehen spezielle Bandfunktionen zur Verfügung.

Perforation – Band-Lochmuster, i. d. R. für Hygieneanwendungen zur Entwässerung verwendet

Muldenkerben – Entfernung der Antriebsstange entlang der Bandlänge bei vollständigem Entfernen der Antriebsstange und 0,039 Zoll (1 mm) der Bandabdeckung; konstruiert für tiefe Mulden bei anspruchsvollen Muldenanwendungen; nicht für alle gemuldeten Förderer erforderlich

Entfernung der Antriebsstange – Entfernung der Antriebsstange entlang der Bandlänge, nach der ca. 0,005 Zoll (0,13 mm) der Antriebsstange übrig und die Abdeckung in voller Stärke erhalten bleibt

Für bestimmte Bänder sind verschiedene Zubehörteile verfügbar.

Mitnehmer – Vertikales Zubehörteil, das hygienisch entlang der Bandbreite fixiert wird, verfügbar in verschiedenen Arten, Höhen, Stärken und Typen; trägt zur zuverlässigen Förderung bei Aufwärtsförderungen oder Elevatoranwendungen bei

Mit Zapfen verstärkte Mitnehmer – Winkliger, am Mitnehmer befestigter Mitnehmer-Stützen zur Verbesserung der Festigkeit von Mitnehmern; häufig bei Anwendungen mit hoher Bandbelastung verwendet

Synchronisierte Seitenwand – Vertikale Zubehörteile, hygienisch entlang der Bandlänge fixiert, verfügbar in verschiedenen Höhen, Stärken und Typen; konstruiert für effektive Produktmitnahme

V-Führung – Vertikale Zubehörteile, hygienisch entlang der Bandlänge fixiert; nützlich als Niederhaltung für Z-Förderer-Übergänge und Untertrumführung

Genauere Informationen finden Sie unter [Bandfunktionen](#) und [Bandzubehör](#).

Verfügbarkeitshinweise für Bänder, Funktionen und Zubehörteile											
Werkstoff	Polyurethan				Kaltanwendung	Dura	HTL	XT	PUR A23	PUR A23	
Farbe	Blau				Weiß	Blau	Blau	Natur	Blau	Blau	Weiß
Modell/ Ausführung	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
Serie 8026											
5,3 mm	BTF				BTF						
6,0 mm	BTF				BTF	BTF					
6,3 mm		BTF	BF								
7,4 mm			BTF								
Serie 8050											
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BT	BTFS	
7,5 mm		BTFS									
8,0 mm			BTF								
9,5 mm				B							
Serie 8126											
6,0 mm	B										
Serie 8140											
10,5 mm										BFSV	BFS

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

B – Band verfügbar in aufgeführten Serien, Stärken, Werkstoffen, Farben und Arten

P – Perforationen verfügbar; T – Muldenkerben verfügbar; F – Mitnehmer verfügbar; S – Seitenwand verfügbar; V-Führung verfügbar

Siehe [Bandfunktionen](#) und [Bandzubehör](#). Informationen zu detaillierten Optionen erhalten Sie vom Intralox-Kundendienst.

13 BÄNDER

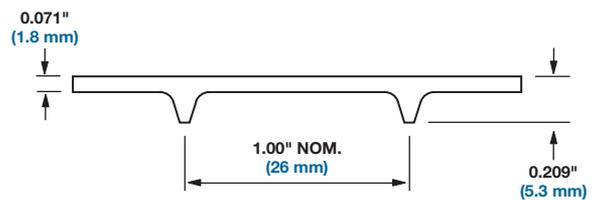
S8026 Flat Top E (5,3 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtstärke	0,209	5.3
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	2,50	64
Minimaler Zahnraddurchmesser (6 T)	2,0	51
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschrittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau, Weiß	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- Wenn Sie das Zahnrad 6T in Erwägung ziehen, wenden Sie sich für weitere Informationen an die TSG.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

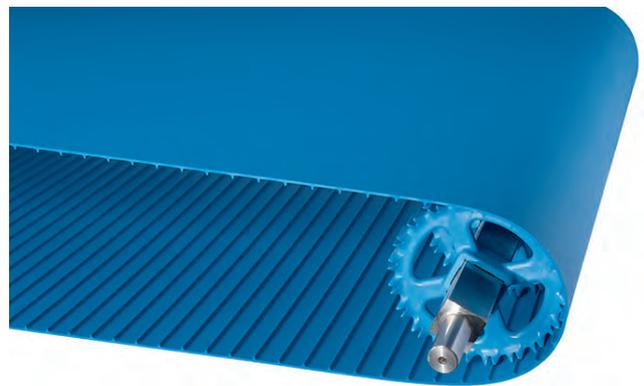
Bandwerkstoff	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	175	260	20-140	-7-60	0,57	2,78

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

13 BÄNDER

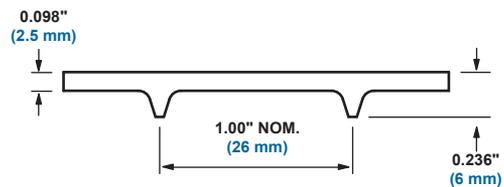
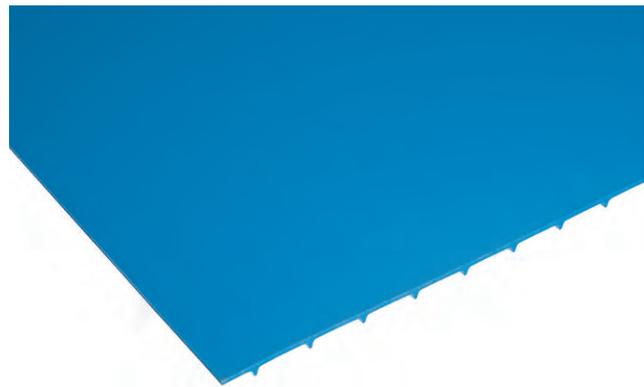
S8026 Flat Top E (6,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtstärke	0,236	6,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	3,25	82
Minimaler Zahnradradius (10T)	3,2	81
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschrittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau, Weiß	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	300	446	20–140	-7–60	0,69	3,35

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

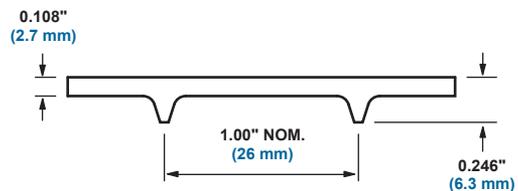
S8026 Embedded Diamond Top E (6,3 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtstärke	0,248	6,3
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	3,25	82
Minimaler Zahnraddurchmesser (10T)	3,2	81
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Umfasst ein bewährtes Embedded Diamond Top-Profil, um besonders gute Freigabeeigenschaften für Anwendungen zu gewährleisten, in denen die Anforderungen an die Produktfreigabe über die Flat Top-Eigenschaften hinausgehen
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- ThermoLace als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 6,3 mm. Die Stärke bei S8026 ThermoLace beträgt 6,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund der unterschiedlichen Dicke eine Stufe.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



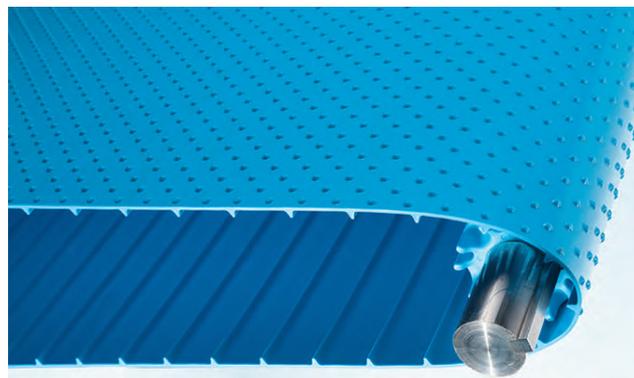
Banddaten

Bandwerkstoff	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	300	446	20–140	-7–60	0,69	3,37

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

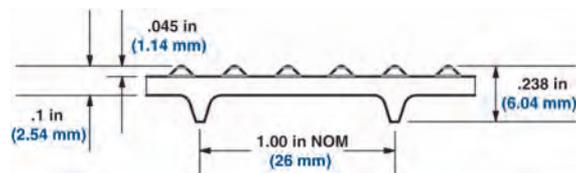
S8026 Nub Top™ (6,3 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtstärke	0,238	6,04
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	24	610
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	2,5	64
Minimaler Zahnraddurchmesser (6 T)	2,0	51
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Bietet ein hervorragendes Anhaften des Produkts für die Beförderung über leichte Steigungen sowie eine verbesserte Freigabe bestimmter Produkte.
- Verfügbar mit 4-mm-Mitnehmern.
- Wenn Sie das Zahnrad 6T in Erwägung ziehen, wenden Sie sich für weitere Informationen an die TSG.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	96	142,85	20–140	-7–60	0,533	2,6

^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnrädern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

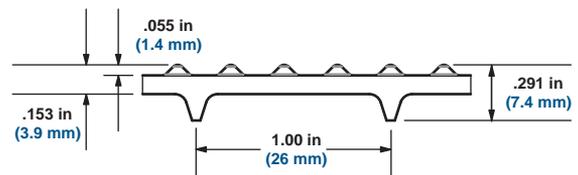
S8026 Nub Top™ E (7,4 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtstärke	0,291	7,4
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	3,25	83
Minimaler Zahnraddurchmesser (10T)	3,2	81
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Bietet ein hervorragendes Anhaften des Produkts für die Beförderung über leichte Steigungen sowie eine verbesserte Freigabe bestimmter Produkte.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- ThermoLace als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 7,4 mm. Die Stärke bei S8026 ThermoLace beträgt 6,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund der unterschiedlichen Dicke eine Stufe.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

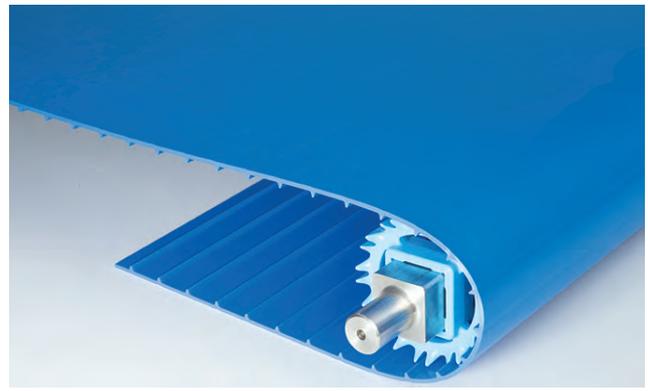
Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	300	446	20–140	-7–60	0,754	3,68

^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnrädern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

13 BÄNDER

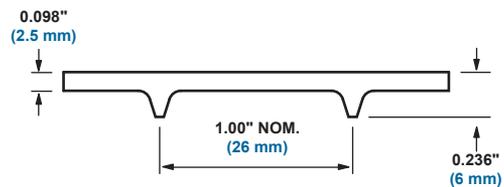
S8026 Flat Top Kaltanwendung E (6,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtstärke	0,236	6,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	Siehe Produkthinweise	
Minimaler Zahnraddurchmesser	Siehe Produkthinweise	
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschrittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Für die Verwendung bei sehr niedrigen Temperaturen; speziell für Spitzenleistungen in kalten Umgebungen konzipiert.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- Der minimale Rückbiegungs- und Zahnraddurchmesser variiert je nach Temperatur:
 3 Zoll (76 mm) Durchmesser bei 20 °F bis 75 °F (-6,7 °C bis 24 °C)
 4 Zoll (102 mm) Durchmesser bei 0 °F bis 20 °F (-17,8 °C bis -6,7 °C)
 5 Zoll (127 mm) Durchmesser bei -30 °F bis 0 °F (-34,4 °C bis -17,8 °C)
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandfestigkeit ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Kaltanwendung	150	223	-30-75	-34-24	0,69	3,37

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; bei dauerhaftem Einsatz bei unter 30 °F (-1 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

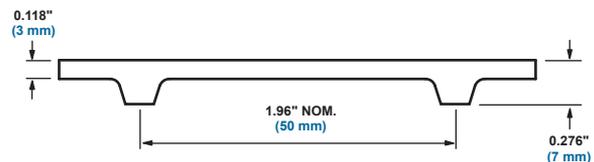
S8050 Flat Top E (7,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4,0	102
Minimaler Zahnraddurchmesser (6 T)	4,0	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau, Weiß	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Erhältlich mit Mitnehmern und synchronisierten Seitenwänden.
- Wenn Sie das Zahnrad 6T in Erwägung ziehen, wenden Sie sich für weitere Informationen an die TSG.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

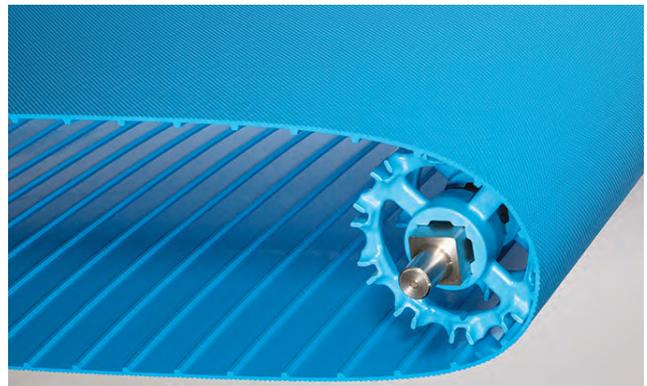
Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	420	625	20–140	-7–60	0,89	4,35

^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnrädern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

13 BÄNDER

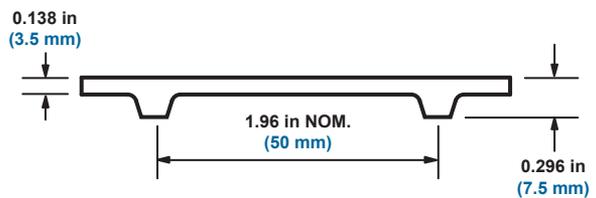
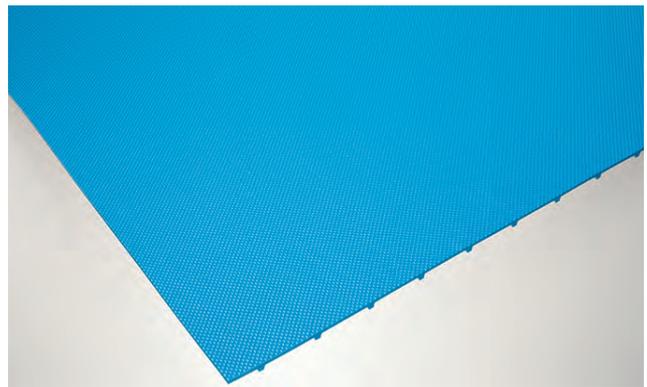
S8050 Embedded Diamond Top E (7,5 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,296	7,5
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	5,2	132
Minimaler Zahnradurchmesser (10T)	6,5	165
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Umfasst ein bewährtes Embedded Diamond Top-Profil, um besonders gute Freigabeeigenschaften für Anwendungen zu gewährleisten, in denen die Anforderungen an die Produktfreigabe über die Flat Top-Eigenschaften hinausgehen.
- Erhältlich mit Mitnehmern und synchronisierten Seitenwänden.
- ThermoLace als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 7,5 mm. Die Stärke bei S8050 ThermoLace beträgt 7,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund der unterschiedlichen Dicke eine Stufe.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	420	625	20–140	-7–60	0,89	4,34

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

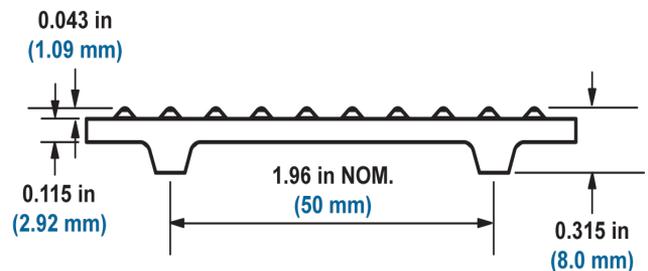
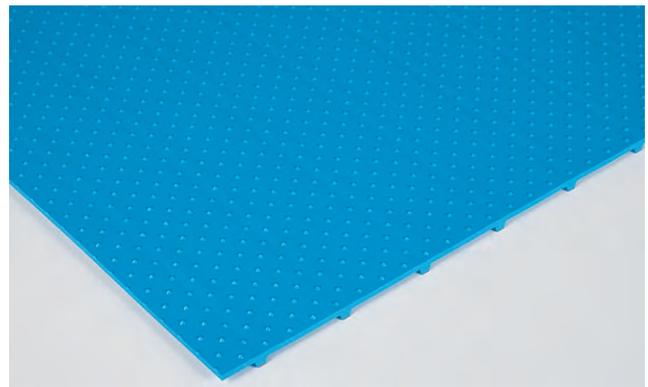
S8050 Nub Top E (8,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,315	8,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	42	1067
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4,0	102
Minimaler Zahnraddurchmesser (6 T)	4,0	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Bietet ein hervorragendes Anhaften des Produkts für die Beförderung über leichte Steigungen sowie eine verbesserte Freigabe bestimmter Produkte.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- ThermoLace als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 8,0 mm. Die Stärke bei S8050 ThermoLace beträgt 7,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund der unterschiedlichen Dicke eine Stufe.
- Wenn Sie das Zahnrad 6T in Erwägung ziehen, wenden Sie sich für weitere Informationen an die TSG.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	420	625	20–140	-7–60	0,86	4,20

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

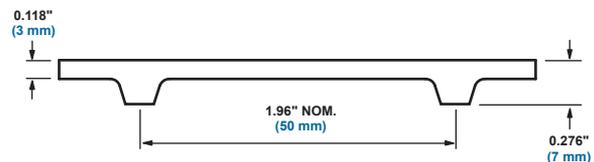
S8050 Flat Top Kaltanwendung E (7,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	Siehe Produkthinweise	
Minimaler Zahnraddurchmesser	Siehe Produkthinweise	
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschrittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Für die Verwendung bei sehr niedrigen Temperaturen; speziell für Spitzenleistungen in kalten Umgebungen konzipiert.
- Erhältlich mit Mitnehmern und synchronisierten Seitenwänden.
- Der minimale Rückbiegungs- und Zahnraddurchmesser variiert je nach Temperatur:
 4 Zoll (102 mm) Durchmesser bei 20 °F bis 75 °F (-6,7 °C bis 24 °C)
 5 Zoll (127 mm) Durchmesser bei 0 °F bis 20 °F (-17,8 °C bis -6,7 °C)
 6 Zoll (152 mm) Durchmesser bei -30 °F bis 0 °F (-34,4 °C bis -17,8 °C)
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Kaltanwendung	225	335	-30-75	-34-24	0,82	4,00

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; erwägen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit bei Anwendungen mit hoher Bandbelastung; bei dauerhaftem Einsatz bei unter 30 °F (-1 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit zu erhalten.

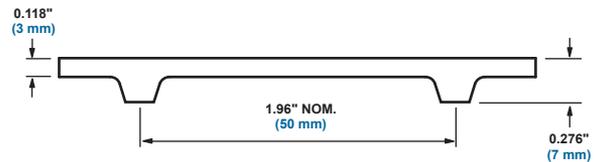
S8050 Flat Top Dura E (7,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	6,0	152
Minimaler Zahnradradius (10T)	6,5	165
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Ausgelegt für hohe Lasten in Umgebungen mit hohen und niedrigen Temperaturen.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- Bietet hohe Stoßfestigkeit.
- Für den Dauerbetrieb **von 0 °F (-18 °C) bis 210 °F (99 °C)** mit diesen Ausnahmen:
 - Für **Temperaturen über 140 °F (60 °C)** und für anwendungsspezifische Informationen kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice.
 - Für den **Dauerbetrieb unter 20 °F (-7 °C)** kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice für den Minstdurchmesser der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Dura	950	1414	Siehe Produkthinweise	Siehe Produkthinweise	0,73	3,56

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; verwenden Sie gestapelte Zahnräder für Anwendungen mit Lasten von mehr als 50 % der Bandfestigkeit; bei kontinuierlichem Einsatz bei über 170 °F (77 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice, um Daten zur tatsächlichen Bandfestigkeit zu erhalten.

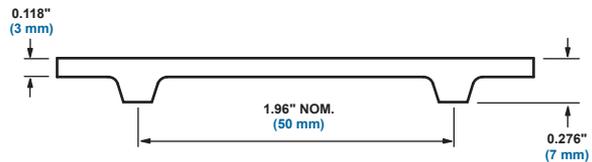
S8050 Flat Top für hohe Temperatur und schwere Lasten (HTL) E (7,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	6,0	152
Minimaler Zahnraddurchmesser (10T)	6,5	165
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Natur	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Speziell für hohe Temperaturen und/oder schwere Lasten entwickelt.
- Für Dauerbetrieb unter 60 °F (15 °C) kontaktieren Sie den Intralox-Kundendienst für den erforderlichen Minstdurchmesser der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich) ^b		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HTL	1056	1572	60–210	15–99	0,88	4,31

^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; verwenden Sie für Anwendungen mit Lasten von mehr als 50 % der Bandfestigkeit gestapelte Zahnräder. Bei kontinuierlichem Einsatz bei über 170 °F (77 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice, um Daten zur tatsächlichen Bandfestigkeit zu erhalten.

^b In einigen Anwendungen können die Temperaturen bei kontinuierlichem Einsatz 210 °F (100 °C) überschreiten.

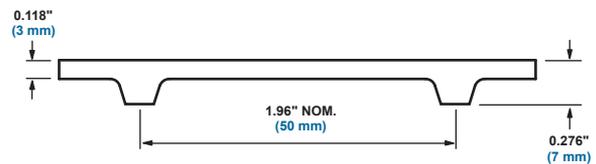
S8050 Flat Top XT (7,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	42	1067
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	6,0	152
Minimaler Zahnraddurchmesser (10T)	6,5	165
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Speziell für extreme Temperaturen entwickelt – hohe oder niedrige
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
XT	800	1190	-4 bis 170	-20 bis 77	0,88	4,31

^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; verwenden Sie für Anwendungen mit Lasten von mehr als 60 % der Bandfestigkeit gestapelte Zahnräder. Bei kontinuierlichem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice, um Daten zur tatsächlichen Bandfestigkeit zu erhalten.

13 BÄNDER

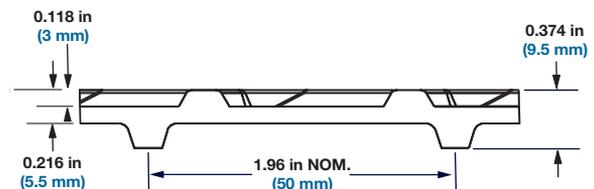
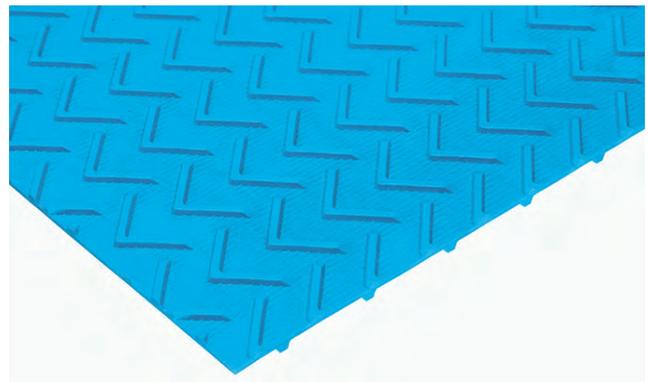
S8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,374	9,5
Mindestbreite	2	51
Maximale Breite	42	1067
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4,0	102
Minimaler Zahnraddurchmesser (10T)	6,5	165
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschrittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
 - Ermöglicht die Förderung von Schüttgut bei Aufwärtsförderung bei Steigungen von bis zu 30 Grad ohne Mitnehmer.
 - Ermöglicht eine verbesserte Produktfreigabe und -entnahme bei der Abgabe.
 - Die ThermoLace-Verbindung ist vom Typ Flat Top mit bis zu 12 Zoll (305 mm) über die Scharnierstabbohrung.
 - Die gespleißte Verbindung ist vom Typ Flat Top mit weniger als 1 Zoll (25 mm) über die gesamte Spleißung.
 - Für das Spleißen sind eine Oberfräse für Bandabschluss bei ThermoDrive-Bändern und quadratische Distanzstücke von Intralox erforderlich.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	180	268	40–140	4–60	0,987	4,82

^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnrädern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

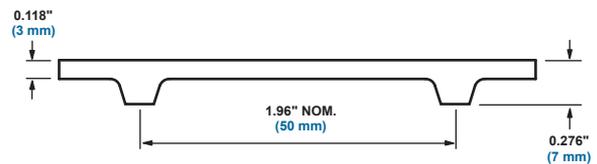
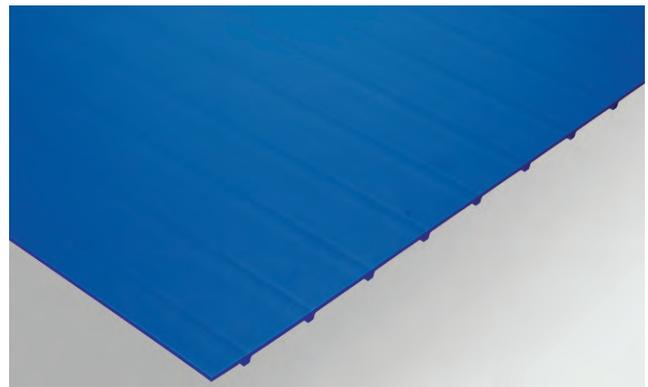
S8050 Flat Top Polyurethan A23 E (7,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtstärke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	5,2	132
Minimaler Zahnraddurchmesser (8 T)	5,2	132
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
 - Entwickelt für überdurchschnittliche Leistungen in hydrolyseanfälligen Anwendungen.
 - Erhältlich mit Mitnehmern und Seitenwand.
 - Für den Dauerbetrieb von **40 °F (5 °C) bis 212 °F (100 °C)**, mit den folgenden Ausnahmen:
 - Bei **Temperaturen über 140 °F (60 °C)** wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundendienst.
 - Für den **Dauerbetrieb unter 40 °F (5 °C)** erfragen Sie bitte den Minstdurchmesser der Zahnräder beim Intralox-Kundendienst.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

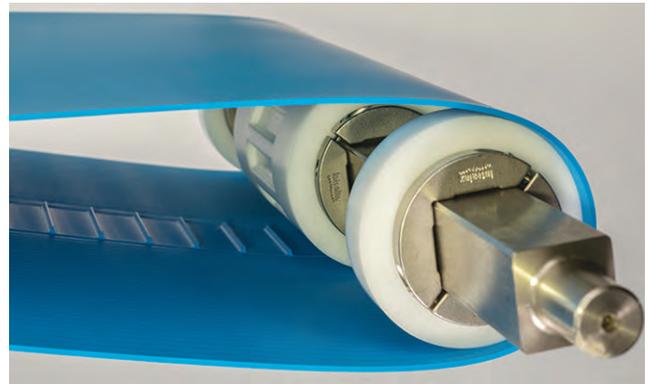
Bandwerkstoff	Bandzug ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PUR A23	540	803	Siehe die Produktthinweise.		0,804	3,93

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte; berücksichtigen Sie die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit für Anwendungen mit hoher Bandbelastung; für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandfestigkeit.

13 BÄNDER

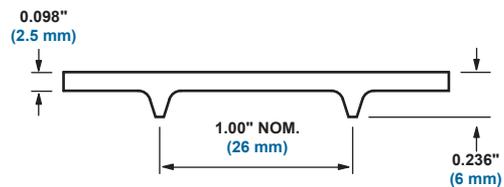
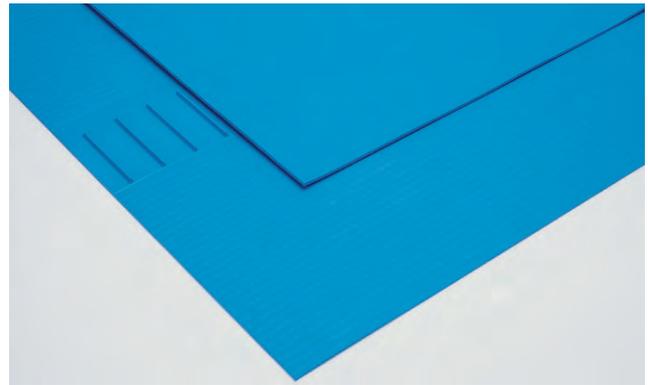
S8126 Flat Top (6,0 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtstärke	0,236	6,0
Mindestbreite	10	254
Maximale Breite	24	610
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4,0	102
Minimaler Zahnraddurchmesser (12 T)	4,0	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband	
Verfügbare Farben	Blau	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Entwickelt für die Nachrüstung bestimmter Anwendungen von gemuldeten Förderern mit hoher Spannung auf ThermoDrive-Lösungen ohne Vorspannung; für Einzelheiten wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Zur Verwendung mit S8126-spezifischen Antriebs- und Umlenkkomponenten.
- Die Breite der Antriebsstange beträgt 2,4 Zoll (62 mm).
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	120	55	20-140	-7-60	0,62	3,04

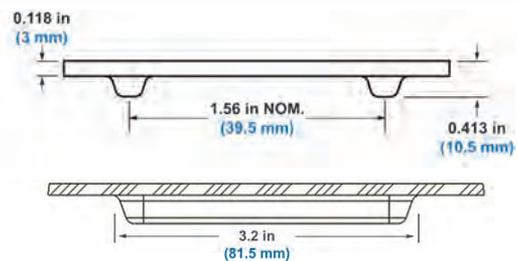
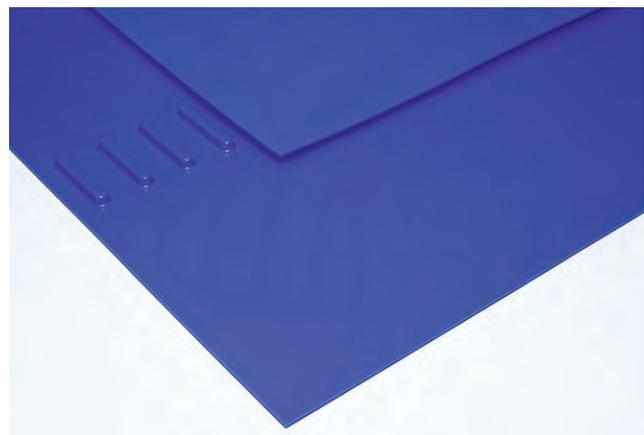
S8140 Flat Top Polyurethan A23 E (10,5 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,555	39,5
Gesamtstärke	0,413	10,5
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	36	914
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4	102
Minimaler Zahnradradius (8 T)	4	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband	
Verfügbare Farben	Blau, Weiß	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Entwickelt für überdurchschnittliche Leistungen in hydrolyseanfälligen Anwendungen.
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Antriebs- und Umlenkkomponenten.
- Die Breite der Antriebslasche beträgt 3,2 Zoll (82 mm).
- Modul 95,06 MPa
- Erhältlich mit Mitnehmern, Seitenwand und V-Führung.
- Für den Dauerbetrieb **von 40 °F (5 °C) bis 212 °F (100 °C)**, mit den folgenden Ausnahmen:
 - Bei **Temperaturen über 212 °F (100 °C)** wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundendienst.
 - Für den **Dauerbetrieb unter 40 °F (5 °C)** erfragen Sie bitte den Mindestdurchmesser der Zahnräder beim Intralox-Kundendienst.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandzug ^{ab}				Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft (bis zu 18 Zoll)	N/mm (bis zu 18 Zoll)	lbf (18 bis 36 Zoll)	N (18 bis 36 Zoll)	°F	°C	Imperial	Metrisch
PUR A23	480	7,00	720	3200	Siehe die Produkthinweise.		0,730 lbs/ft ² + 0,120 lbs/ft	3,56 kg/m ² + 0,179 kg/m

^a Bei kontinuierlichem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice für Daten zum tatsächlichen Bandzug.

^b Basierend auf der korrekten Positionsbegrenzerposition.

13 BÄNDER

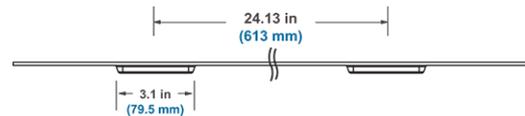
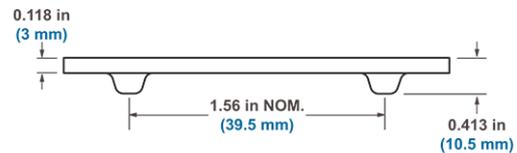
S8140 Dual-Lug Flat Top Polyurethan A23 E (10,5 mm)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,555	39,5
Gesamtstärke	0,413	10,5
Mindestbreite	30	762
Maximale Breite	60	1524
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4	102
Minimaler Zahnradradius (8 T)	4	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschrittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace	
Verfügbare Farben	Blau, Weiß	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Matte Oberflächenbeschaffenheit, konzipiert und optimiert für eine bessere Produktfreigabe und Reinigung.
- Entwickelt für überdurchschnittliche Leistungen in hydrolyseanfälligen Anwendungen.
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Antriebs- und Umlenkkomponenten.
- Die Breite der Antriebslasche beträgt 3,1 Zoll (78,8 mm).
- Modul 95,06 MPa
- Erhältlich mit Mitnehmern und V-Führung.
- Für den Dauerbetrieb **von 40 °F (5 °C) bis 212 °F (100 °C)**, mit den folgenden Ausnahmen:
 - Bei **Temperaturen über 212 °F (100 °C)** wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundendienst.
 - Für den **Dauerbetrieb unter 40 °F (5 °C)** erfragen Sie bitte den Minstdurchmesser der Zahnräder beim Intralox-Kundendienst.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



BANDDATEN

Banddaten						
Bandwerkstoff	Bandzug ^{cd}		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft (bis zu 18 Zoll)	N/mm (bis zu 18 Zoll)	°F	°C	Imperial	Metrisch
PUR A23	480	7,00	Siehe die Produktinweise.		0,730 lbs/ft ² + 0,120 lbs/ft	3,56 kg/m ² + 0,179 kg/m

^c Bei kontinuierlichem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice für Daten zum tatsächlichen Bandzug.

^d Basierend auf der korrekten Positionsbegrenzerposition.

14 BANDFERTIGUNGSART

VERBINDUNGSOPTIONEN FÜR BÄNDER

Die Fertigung der Bandenden erfolgt unter Verwendung der gewählten Bandverbindungsoption.

Endlosbänder: Bestellen Sie Endlosbänder zum Montieren ohne Spleißen.

Vorgeschnittener Bandabschluss: Bestellen Sie vorgeschnittene Bandabschlüsse für Längenadjustierungen und Spleißen bei der Montage.

ThermoLace-Abschlüsse: Bestellen Sie ThermoLace-Abschlüsse für die einfache Banddemontage bei der Reinigung; der Bausatz zur mechanischen Befestigung von synchronisierten Seitenwänden ist im Lieferumfang aller ThermoLace-Seitenwandbänder enthalten.

Metallkantenverbindungen: Bestellen Sie Metallkantenverbindungen für die einfache Banddemontage bei der Reinigung; der Bausatz zur mechanischen Befestigung von synchronisierten Seitenwänden ist im Lieferumfang aller Seitenwandbänder mit Metallverbindung enthalten.

HINWEISE ZUR BANDVERBINDUNG

Beachten Sie bei der Auswahl einer Bandverbindungsoption die folgenden Hinweise.

- Gespleißte Bandverbindungen bieten die hygienischsten Lösungen.
- Intralox-Techniker können Bandspleißarbeiten bei Bedarf vor Ort durchführen.
- ThermoDrive-Spleißgeräte können käuflich erworben und vom Kunden mit minimalem Schulungsaufwand verwendet werden.
- Die mechanischen Befestigungsbausätze für die synchronisierte Seitenwand sind für die Verwendung an Bändern mit Metallverbindungen oder ThermoLace-Verbindungen vorgesehen.

Endlosband-Verbindungen	
Nominale Festigkeit	Identisch mit Bandwerkstoff
Mindestbandbreite	1 Zoll (25 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)
Breitenabstufungen	1/32 Zoll (0,79 mm)
Bündiges Bandkantendesign	Gespleißt
Kompatible Bänder	Alle
<ul style="list-style-type: none"> • SpleißvorrichtungenFür Reparaturarbeiten ist Bandspleißen erforderlich; siehe . • Alle Bänder mit vorgeschnittenem Bandabschluss sowie sämtliche Endlosbänder enthalten mindestens einen 6 Zoll (152 mm) breiten Raum zum Spleißen zwischen den Mitnehmern. • Die Toleranz für die Bandbreite beträgt +/- 0,0625 Zoll (1,5875 mm). 	



Bänder mit vorgeschnittenem Bandabschluss zum Spleißen	
Nominale Festigkeit	Identisch mit Bandwerkstoff
Mindestbandbreite	1 Zoll (25 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)
Breitenabstufungen	1/32 Zoll (0,79 mm)
Bündiges Bandkantendesign	Gespleißt
Kompatible Bänder	Alle
<ul style="list-style-type: none"> • SpleißvorrichtungenFür Reparaturarbeiten ist Bandspleißen erforderlich; siehe . • Alle Bänder mit vorgeschnittenem Bandabschluss sowie sämtliche Endlosbänder enthalten mindestens einen 6 Zoll (152 mm) breiten Raum zum Spleißen zwischen den Mitnehmern. • Die Toleranz für die Bandbreite beträgt +/- 0,0625 Zoll (1,5875 mm). 	



14 BANDFERTIGUNGSART

S8026 ThermoLace-Verbindungen

Nominale Festigkeit	200 lb/ft (298 kg/m)
Mindestbandbreite	4 Zoll (102 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1.829 mm)
Breitenabstufungen	0,5 Zoll (13 mm)
Scharnierstabdurchmesser	0,100 Zoll (2,5 mm)
Scharnierstab-Material	Azetal, blau
Bündiges Bandkantendesign	Umfasst Scharnierstabverschlussystem
Kompatible Bänder	S8026 Polyurethan

- Das Band auf beiden Seiten der ThermoLace-Verbindung ist vom Typ Flat Top 3 Zoll (75 mm), wenn es mit anderen Bandtypen oder perforierten Bändern verbunden ist.
- Nicht für 5,3-mm-Bänder empfohlen
- ThermoLace-Verbindungen, die breiter als 24 Zoll (610 mm) sind, sind in einem Ziegelverbund angeordnet.
- S8026 ThermoLace ist eine patentierte Verbindungsoption.
- Mitnehmerreihen werden nicht auf ThermoLace im Ziegelverbund geschweißt. Wenn Mitnehmer benötigt werden, muss der erste Mitnehmer vom ThermoLace abgeschweißt werden (frühestens Reihe vier), und der letzte Mitnehmer darf nicht auf die letzten drei Reihen des Bandes fallen.



S8050 ThermoLace-Verbindungen

Nominale Festigkeit	275 lb/ft (409 kg/m)
Mindestbandbreite	4 Zoll (102 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)
Breitenabstufungen	0,5 Zoll (13 mm)
Scharnierstabdurchmesser	0,140 Zoll (3,6 mm)
Scharnierstab-Material	Azetal, blau
Bündiges Bandkantendesign	Scharnierstabverschlussystem mit solidem Glied
Kompatible Bänder	S8050 Polyurethan

- Das Band auf beiden Seiten der ThermoLace-Verbindung ist vom Typ Flat Top 6 Zoll (150 mm), wenn es mit anderen Bandtypen oder perforierten Bändern verbunden ist.
- ThermoLace-Verbindungen, die breiter als 42 Zoll (1067 mm) sind, sind in einem Ziegelverbund angeordnet.
- S8050 ThermoLace ist eine patentierte Verbindungsoption.
- Mitnehmerreihen werden nicht auf ThermoLace im Ziegelverbund geschweißt. Wenn Mitnehmer benötigt werden, muss der erste Mitnehmer vom ThermoLace abgeschweißt werden (frühestens Reihe vier), und der letzte Mitnehmer darf nicht auf die letzten drei Reihen des Bandes fallen.



S8050 ThermoLace-Verbindungen

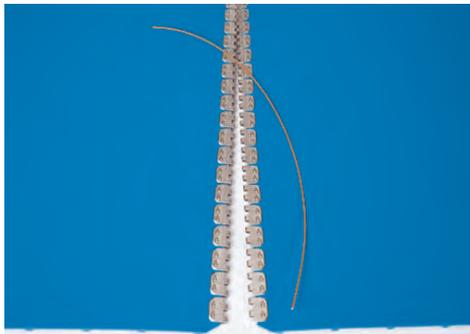
Nominale Festigkeit	S8050: 350 lbf/Fuß
	S8140: 480 lbf/Fuß
Mindestbandbreite	4 Zoll (102 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)
Breitenabstufungen	0,5 Zoll (13 mm)
Scharnierstabdurchmesser	0,140 Zoll (3,6 mm)
Scharnierstab-Material	Azetal, blau
Bündiges Bandkantendesign	Umfasst Scharnierstabverschlussystem
Kompatible Bänder	S8050, S8140

- Polyurethan A23 ThermoLace ist eine patentierte Verbindungsoption.
- Das Band auf beiden Seiten der ThermoLace-Verbindung ist vom Typ Flat Top 0,5 Zoll (13 mm), wenn es mit anderen Bandtypen (Oberflächenbeschaffenheit) oder perforierten Bändern verbunden ist.
- ThermoLace-Verbindungen, die breiter als 42 Zoll (1067 mm) sind, enthalten zwei ThermoLace-Teile, die miteinander verbunden sind und eine einteilige Verbindung zum Band bilden.



Metallkantenverbindung	
Nominale Festigkeit	300 lb/ft
Mindestbandbreite	6 in (152 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1.829 mm)
Breitenabstufungen	1,0 Zoll (25 mm)
Scharnierstabdurchmesser	0,08 Zoll (2 mm)
Scharnierstab-Material	Nylonbeschichteter Edelstahl-Scharnierstab ohne Kopf, braun
Bandkantendesign	Befestigungsunterlegscheibe
Kompatible Bänder	Alle außer S8140

- Die Clips sind Edelstahlprodukte vom Typ Flexco Ready Set Staple Nr. 62.
- Für Ersatzteile wie Unterlegscheiben, Stangen oder Metallverbindungs-Clips wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



Bausatz zur mechanischen Befestigung von synchronisierten Seitenwänden			
Verfügbar für Seitenwandgrößen			Bausatzinhalt
Seitenwand-Bandteilung	Zoll	mm	
25 mm	1,0	25	Der Bausatz enthält Komponenten für zwei Seitenwand-Spleißungen, einen 0,25 Zoll (6,35 mm) großen Brad-Point-Bohrer, 10 Metallplatten, 10 Schrauben, 10 Sicherungsmuttern
	2,0	51	
50 mm	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	
	6,0	152	

Sie benötigen für jeden Kantenabschnitt jeweils einen Bausatz.



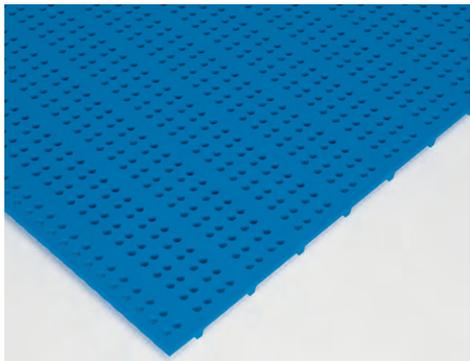
BANDFUNKTIONEN

Für besondere Anwendungen stehen spezielle Bandfunktionen zur Verfügung.

- Band-Lochmuster sind für Hygieneanwendungen zur Entwässerung ausgelegt.
- Band-Muldenkerben sind für bestimmte Anwendungen von gemuldeten Förderern ausgelegt.
- Die Funktion der Entfernung der Antriebsstange ist für verschiedene Anwendungen ausgelegt. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

Band-Lochmuster	
Mindestbandbreite	4 Zoll (101,6 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1828,8 mm)
Perforationsgrößen	Löcher von 0,25 Zoll (6 mm), 20 % offene Fläche
Geeignetes Material	Polyurethan

- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen über verfügbare nicht einheitliche Lochmuster-Optionen (z. B. Lochreihen).
- Nur für extrudierte Bänder verfügbar
- Nicht in Kombination mit Metallverbindungen verfügbar
- Nicht innerhalb von 6 Zoll (152 mm) Abstand zu ThermoLace-Verbindungen des Typs S8050 verfügbar



14 BANDFERTIGUNGSART

Nuten für Muldenformung	
Mindestbandbreite	10 Zoll (254 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1.829 mm)
Gefräste Nutenbreite	2 Zoll (50,8 mm)
Geeignetes Material	Polyurethan, Kaltanwendung, Dura, HTL, XT, PUR A23

- Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Vollständiges Entfernen der Antriebsstange und 0,039 Zoll (1 mm) der Bandabdeckung
- Nicht in Kombination mit Metallverbindungen verfügbar
- Nicht innerhalb von 3 Zoll (76 mm) Abstand zu ThermoLace-Verbindungen des Typs S8026 oder 6 Zoll (152 mm) Abstand zu ThermoLace-Verbindungen des Typs S8050 verfügbar
- Montieren Sie keine Antriebszahnräder an Muldenkerben.



Entfernung der Antriebsstange	
Mindestbandbreite	10 Zoll (254 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1.829 mm)
Gefräste Nutenbreite	variiert
Geeignetes Material	Polyurethan, Kaltanwendung, Dura, HTL, XT, PUR A23

- Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Ca. 0,005 Zoll (0,127 mm) der Antriebsstange und volle Stärke der Abdeckung bleiben erhalten
- Nicht innerhalb von 3 Zoll (76 mm) Abstand zu ThermoLace-Verbindungen des Typs S8026 oder 6 Zoll (152 mm) Abstand zu ThermoLace-Verbindungen des Typs S8050 verfügbar
- Montieren Sie keine Antriebszahnräder, wenn die Antriebsstangen entfernt sind.
- Kann je nach Anwendung angepasst werden



BANDZUBEHÖR

Verfügbare Mitnehmer und Seitenwand-Werkstoffe und -Typen (Oberflächenbeschaffenheit) ^a									
Zubehör-Stärke	Polyurethan			Kaltanwendung	Dura	HTL	XT	PUR A23	PUR A23
	Blau		Weiß	Blau	Blau	Natur	Blau	Blau	Weiß
	Glatt	ED	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt
90-Grad-Mitnehmer									
3 mm	X								
4 mm	X	X	X	X	X			X	X
7 mm	X	X	X	X	X			X	X
75-Grad-Mitnehmer									
3 mm									
4 mm	X	X	X	X	X			X	X
7 mm	X	X	X	X	X			X	X
Schaufelförmiger Mitnehmer									
3 mm									
4 mm	X	X	X	X	X			X	X
7 mm	X	X	X	X	X			X	X
Schaufelförmiger Mitnehmer mit kurzer Oberkante									
3 mm									
4 mm	X	X	X	X	X			X	X
7 mm	X	X	X	X	X			X	X
Seitenwand									
1,5 mm	X		X						
2,0 mm	X	X	X	X				X	X
V-Führung									

Verfügbare Mitnehmer und Seitenwand-Werkstoffe und -Typen (Oberflächenbeschaffenheit) ^a									
Zubehör-Stärke	Polyurethan			Kaltanwendung	Dura	HTL	XT	PUR A23	PUR A23
	Blau		Weiß	Blau	Blau	Natur	Blau	Blau	Weiß
	Glatt	ED	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt	Glatt
K13								X	

^a Glatt – glatter Stil; ED – Embedded-Diamond-Stil

HINWEIS: Bandzubehör ist nicht in den Ausführungen Nub Top oder Ribbed V-Top verfügbar.

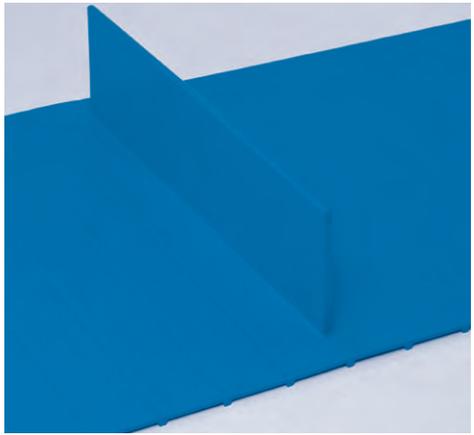
HINWEISE ZUR MITNEHMERAUSWAHL

Beachten Sie die folgenden Hinweise bei der Auswahl von Mitnehmern für Bänder.

- Mitnehmer- und Bandmaterial müssen übereinstimmen. Mitnehmer- und Bandtypen können abweichen.
- Die maximale Mitnehmerlänge für die meisten Mitnehmer beträgt 36 Zoll (914 mm).
 - Die maximale Mitnehmerlänge für schaufelförmige Mitnehmer beträgt 32 Zoll (812 mm).
 - Die maximale Mitnehmerlänge für schaufelförmige Kaltanwendung, Dura und Polyurethan Embedded-Diamond-Mitnehmer beträgt 32 Zoll (812 mm).
- Mitnehmerkerben sind verfügbar; Standardgröße 2 Zoll (51 mm).
- Wenn die Bänder oder Mitnehmer breiter als 24 Zoll (610 mm) sind, wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um Empfehlungen für die Mittelkerbe auf Grundlage von Konstruktion und Anwendung zu erhalten.
- Der empfohlene Mindestabstand zum Bandrand beträgt 1,25 Zoll (32 mm).
- Informationen zu mit Zapfen verstärkten Mitnehmern erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Alle Bänder mit vorgeschrittenem Bandabschluss sowie sämtliche Endlosbänder enthalten mindestens einen 6 Zoll (152 mm) breiten Raum zum Spleißen zwischen den Mitnehmern. Bänder mit vorgeschrittenem Bandabschluss und Seitenwand benötigen einen Abstand von 10 Zoll (254 mm) zwischen den Mitnehmern für das Spleißen des Bandes an den vorgesehenen Spleißstellen.

Daten zu 90-Grad-Mitnehmern			
Verfügbare Mitnehmerhöhen		Verfügbare Stärken	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
1,0	25	0,12 Zoll (3 mm) 0,16 Zoll (4 mm) 0,28 Zoll (7 mm)	Polyurethan, Kaltanwendung, Dura, PUR A23
2,0	50		
3,0	75		
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		

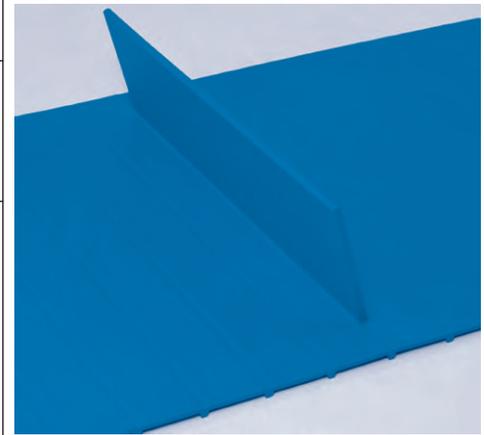
- Die Mitnehmer können für eine bestimmte Anwendung auf jede gewünschte Höhe zugeschnitten werden (Mindesthöhe 0,25 Zoll [7 mm]).
- Glatte, blaue Polyurethanmitnehmer sind in allen Höhen und Stärken erhältlich
- Glatte, weiße Polyurethanmitnehmer sind nur in einer Stärke von 0,16 Zoll (4 mm) und 0,28 Zoll (7 mm) erhältlich
- Zweiseitige Embedded Diamond-Mitnehmer aus Polyurethan sind nur in Blau mit einer Stärke von 0,16 Zoll (4 mm) und 0,28 Zoll (7 mm) verfügbar
- Mitnehmer für Kaltanwendung sind nur aus glatten, blauen Werkstoffen mit einer Stärke von 0,16 Zoll (4 mm) und 0,28 Zoll (7 mm) erhältlich
- Polyurethanmitnehmer mit glatter Oberfläche A23 sind nur in den Materialstärken 0,16 Zoll (4 mm) und 0,28 Zoll (7 mm) erhältlich
- Polyurethanmitnehmer mit glatter Oberfläche A23 sind für S8050 nur in blau und für S8140 in blau und weiß erhältlich
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8026 beträgt 2,0 Zoll (51 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8050 beträgt 1,9 Zoll (49 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8140 beträgt 3 Zoll (76 mm) oder 2 Reihen.



14 BANDFERTIGUNGSART

Daten zu 75-Grad-Mitnehmern

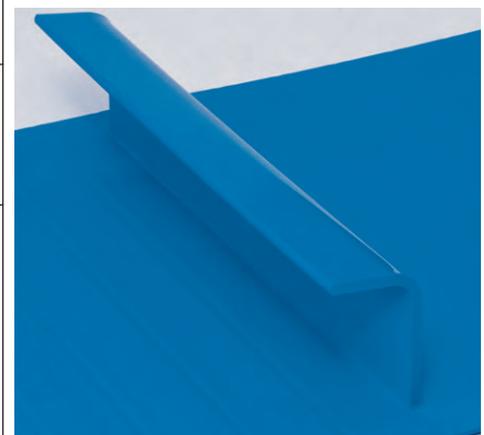
Verfügbare Mitnehmerhöhen		Verfügbare Stärken	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
3,0	75	0,16 Zoll (4 mm) 0,28 Zoll (7 mm)	Polyurethan, Kaltanwendung, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		



- Mitnehmer mit glatter Oberfläche sind in Blau und Weiß erhältlich
- Kaltanwendungsmitnehmer mit glatter Oberfläche, Dura-Mitnehmer und zweiseitige Embedded Diamond-Mitnehmer aus Polyurethan sind nur in Blau erhältlich
- Polyurethanmitnehmer mit glatter Oberfläche A23 sind für S8050 nur in blau und für S8140 in blau und weiß erhältlich
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8026 beträgt 3,0 Zoll (76 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8050 beträgt 3,9 Zoll (99 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8140 beträgt 3 Zoll (76 mm) (oder 2 Reihen).

Daten zu schaufelförmigen Mitnehmern

Verfügbare Mitnehmerhöhen		Verfügbare Stärken	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
3,0	75	0,16 Zoll (4 mm) 0,28 Zoll (7 mm)	Polyurethan, Kaltanwendung, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		



- Polyurethan-Mitnehmer mit glatter Oberfläche sind in Blau und Weiß erhältlich
- Kaltanwendungsmitnehmer mit glatter Oberfläche, Dura-Mitnehmer und zweiseitige Embedded Diamond-Mitnehmer aus Polyurethan sind nur in Blau erhältlich
- Polyurethanmitnehmer mit glatter Oberfläche A23 sind für S8050 nur in blau und für S8140 in blau und weiß erhältlich
- Der Schaufelwinkel beträgt 95–105 Grad.
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8026 beträgt 3,0 Zoll (76 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8050 beträgt 3,9 Zoll (99 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8140 beträgt 3 Zoll (76 mm) (oder 2 Reihen).

Daten zu schaufelförmigen Mitnehmern mit kurzer Oberkante

Verfügbare Mitnehmerhöhen		Verfügbare Stärken	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
3,0	75	0,16 Zoll (4 mm) 0,28 Zoll (7 mm)	Polyurethan, Kaltanwendung, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		



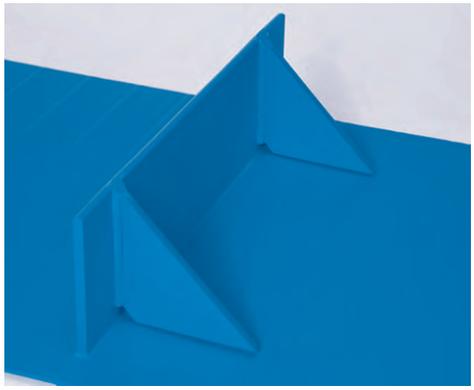
- Polyurethan-Mitnehmer mit glatter Oberfläche sind in Blau und Weiß erhältlich
- Kaltanwendungsmitnehmer mit glatter Oberfläche, Dura-Mitnehmer und zweiseitige Embedded Diamond-Mitnehmer aus Polyurethan sind nur in Blau erhältlich
- Polyurethanmitnehmer mit glatter Oberfläche A23 sind für S8050 nur in blau und für S8140 in blau und weiß erhältlich
- Der Schaufelwinkel der kurzen Oberkante beträgt 115 bis 125 Grad.
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8026 beträgt 3,0 Zoll (76 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8050 beträgt 3,9 Zoll (99 mm).
- Der Mindestabstand zwischen den Mitnehmern auf einem Band der Serie S8140 beträgt 3 Zoll (76 mm) (oder 2 Reihen).

HINWEISE ZU MIT ZAPFEN VERSTÄRKTEN MITNEHMERN

Beachten Sie die folgenden Hinweise bei der Auswahl von mit Zapfen verstärkten Mitnehmern.

- Zapfenverstärkungen verbessern die Festigkeit von Mitnehmern und werden bei Anwendungen mit hohen Bandbelastungen verwendet.
- Für anwendungsspezifische Informationen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

Daten zu mit Zapfen verstärkten Mitnehmern		
Verfügbare Zapfenhöhe/-breite	Verfügbare Stärken	Verfügbare Werkstoffe
Höhe und Breite variieren in Abhängigkeit von der Mitnehmerhöhe	0,28 Zoll (7 mm)	Polyurethan, Dura
<ul style="list-style-type: none"> • Nur für Bänder der Serie S8050 verfügbar • Nur für Mitnehmer mit einer Mindestbreite von 7,0 Zoll (178 mm) verfügbar • Die Zapfenanzahl und der Abstand zwischen den Zapfen basieren auf der Mitnehmerbreite 		



HINWEISE ZUR AUSWAHL VON SEITENWÄNDEN

Beachten Sie die folgenden Hinweise bei der Auswahl von Seitenwänden.

- Das Material der Seitenwand muss mit den Werkstoffen von Band und Mitnehmern übereinstimmen. Seitenwand- und Bandtypen können abweichen.
- Die Seitenwand ist mit zwei glatten Seiten in allen Bandteilungen, Höhen und Materialien erhältlich.
- Die Seitenwand mit einer Embedded-Diamond-Oberfläche auf einer Seite nur mit einer Bandteilung von 50 mm und aus blauem Polyurethan erhältlich.
- Der empfohlene Mindest-Seitenwandabstand beträgt 1,25 Zoll (32 mm).
- Die maximale Bandbreite beträgt 42 Zoll (1067 mm) mit einem Abstand zum Bandrand von 1,25 Zoll (32 mm).
- Die 25-mm-Seitenwand-Bandteilung wird mit einem 1,5 mm dicken Material ausgeführt und schafft eine 0,953 Zoll (24,21 mm) breite Standfläche.
- Die 40-mm-Seitenwand-Bandteilung wird mit einem 2 mm dicken Material ausgeführt und schafft eine 1,495 Zoll (37,97 mm) breite Standfläche.
- Die 50-mm-Seitenwand-Bandteilung wird mit einem 2 mm dicken Material ausgeführt und schafft eine 1,752 Zoll (44,49 mm) breite Standfläche.
- Der minimale Abstand zum Mitnehmer beträgt 0,2 Zoll (5 mm + 2 mm).
- Seitenwand-Bänder mit Mitnehmern benötigen für das Spleißen bei der Montage einen Abstand von 10 Zoll (254 mm) zwischen den Mitnehmern.

14 BANDFERTIGUNGSART

Daten zu synchronisierten S8050-Seitenwänden

Seitenwand-Bandteilung	Verfügbare Seitenwandhöhe		Min. Empfohlener Zahnrad-Teilkreisdurchmesser		Modell/Ausführung	Verfügbare Werkstoffe
	Zoll	mm	Zoll	mm		
25 mm	1,0	25	4,0	102	Glatt	Polyurethan
	2,0	50	4,0	102		
50 mm	2,0	50	5,2	132	Glatt	Kaltanwendung, PUR A23
					ED	Polyurethan
	2,3	60	5,2	132	Glatt	Polyurethan, Kaltanwendung, PUR A23
					ED	Polyurethan
	3,0	75	6,5	165	Glatt	Polyurethan, Kaltanwendung, PUR A23
					ED	Polyurethan
	4,0	100	7,7	196	Glatt	Polyurethan, Kaltanwendung, PUR A23
					ED	Polyurethan
	6,0	150	10,3	262	Glatt	Polyurethan, Kaltanwendung, PUR A23
					ED	Polyurethan



- Seitenwände aus Polyurethan in blau und weiß verfügbar
- Einseitig beschichtete Embedded Diamond-Seitenwand ist nur in blauem Polyurethan mit einer Bandteilung von 50 mm erhältlich (Embedded Diamond-Oberfläche zur Produktseite ausgerichtet)
- Seitenwände für Kaltanwendung und PUR A23 nur in Blau verfügbar

Daten zur synchronisierten S8140-Seitenwand						
Seitenwand-Bandteilung	Verfügbare Seitenwandhöhe		Min. Empfohlener Zahnrad-Teilkreisdurchmesser		Modell/Ausführung	Verfügbare Werkstoffe
	Zoll	mm	Zoll	Zähne		
40 mm	2	50	4,0	8	Glatt	PUR A23
	2,3	60	4,0	8		
	3	75	5,0	10		
	4	100	6,0	12		
	6	150	9,0	18		
Seitenwände aus PUR A23 in blau und weiß verfügbar						



HINWEISE ZUR AUSWAHL DER V-FÜHRUNG

Beachten Sie Folgendes bei der Auswahl von V-Führungen.

- Die V-Führung ist nur für S8140-Förderbänder erhältlich.
- Die V-Führung ist sowohl mit vorgeschrittenen Bandabschlüssen als auch mit Endlosbändern erhältlich.
- Das Gewicht der V-Führung beträgt 0,064 lb (0,029 kg) pro linearem Fuß pro Reihe.
- Es gibt keinen Mindestabstand der V-Führung von der Kante des Bandes. Sie kann direkt an den Seitenkanten montiert werden.
- Der Mindestabstand zwischen V-Führung und anderen Bandfunktionen (Seitenwand, Mitnehmer oder andere V-Führungs-Bänder) beträgt 0,512 Zoll (13 mm).
- Alle Abstände werden vom Außenrand der V-Führung aus gemessen.
- Die maximale Bandbreite beträgt 36 Zoll (914,4 mm).
- Der minimale Seitenwandabstand mit zwei V-Führungsspuren auf einer Seite des Bandes beträgt 2,125 Zoll (54 mm) von der Kante des Bandes.
- Die minimale Bandlänge für S8140-Endlosbänder mit V-Führung, Seitenwand oder Mitnehmern beträgt 80 Antriebsösen oder 10,37 Fuß (3,16 m).
- Bänder können erworben werden mit:
 - Einer V-Führungsspur auf beiden Seiten mit einer Mindestbandbreite von 5 Zoll (127 mm)
 - Einer V-Führungsspur auf einer Seite mit einer Mindestbandbreite von 5 Zoll (127 mm)
 - Zwei V-Führungsspuren auf beiden Seiten mit einer Mindestbandbreite von 7 Zoll (178 mm)

14 BANDFERTIGUNGSART

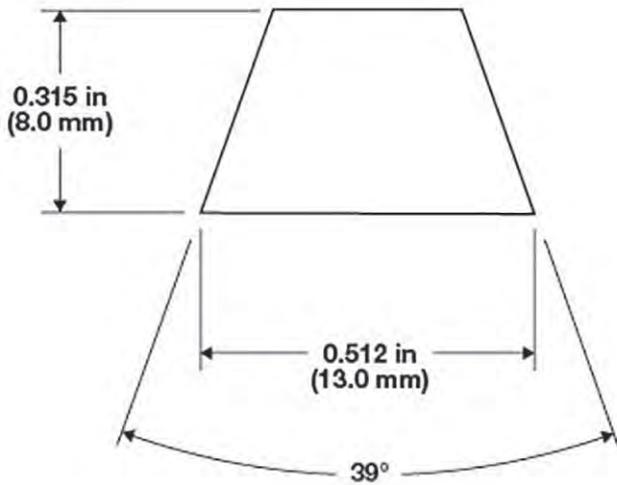


Abbildung 45: Nenngeometrie der V-Führungen

Tabelle 1.

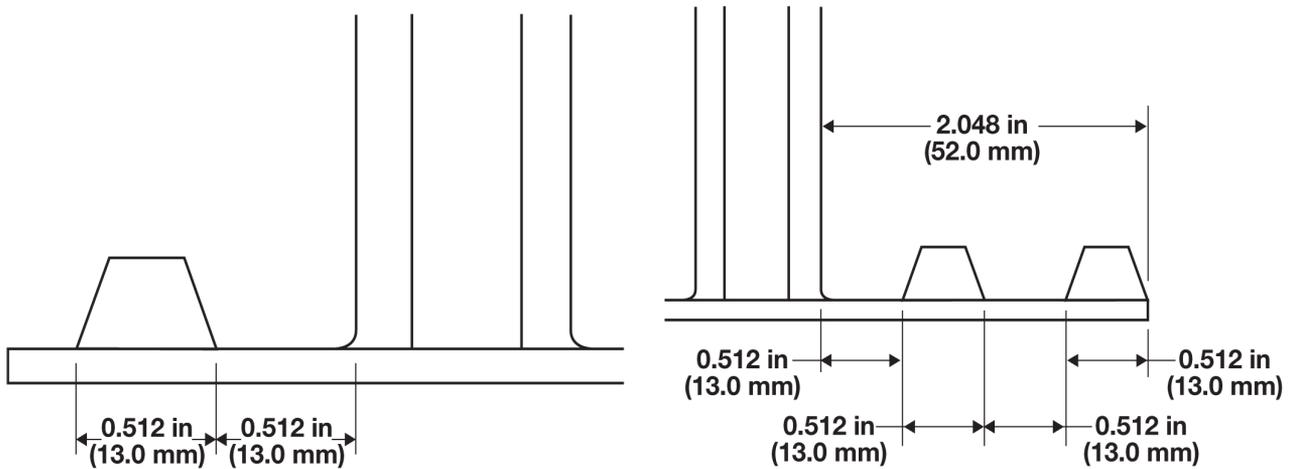


Abbildung 46: Abstände für eine Spur der V-Führung

Abbildung 47: Abstände für zwei Spuren der V-Führung

Daten V-Führung K13 aus Polyurethan A23							
V-Führungs-Größe	Abmessungen		Min. empfohlenes Zahnrad		Modell/Ausführung	Verfügbare Werkstoffe	Verfügbare Bandserien
	Zoll (BxHxT)	mm (BxHxT)	Zoll	mm			
K13	0,512 x 0,315 x 0,276	13 x 8 x 7	4,0	102	Massiv	PUR A23	8140
V-Führung aus PUR A23 in Blau erhältlich							



15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

ÜBERLEGUNGEN ZUR ANTRIEBSSEITENAUSWAHL

- Wählen Sie eine vorgefertigte Antriebslösung wie die ThermoDrive®-Antriebskomponenten, oder konstruieren Sie eine Antriebslösung aus einzelnen Antriebskomponenten.
- Nutzen Sie die Bandteilung und andere Abmessungen der Fördererkonstruktion, um Ihre Entscheidungen für die Antriebskomponenten zu treffen. Siehe [Abmessungen](#).

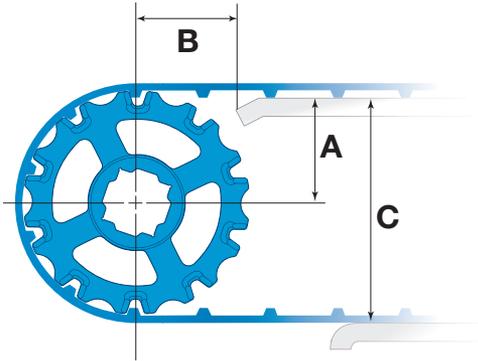


Abbildung 48: Abmessungen auf Antriebsseite

THERMODRIVE®-ANTRIEBSKOMPONENTEN

ThermoDrive®-Antriebskomponenten sind vorgefertigte, konfigurierbare Baugruppen für den Bandeingriff, die für den Einsatz mit Intralox ThermoDrive®-Förderbandsystemen entwickelt wurden. ThermoDrive®-Antriebskomponenten sorgen für eine genaue und wiederholbare Platzierung von Positionsbegrenzern und Schabern, um eine optimale Betriebsleistung sicherzustellen. Dank der innovativen Konstruktion der Antriebshalterung müssen Sie sich keine Gedanken mehr darüber machen, wie Sie die Position dieser Systeme bestimmen und beibehalten können. Gleichzeitig bietet sie die Flexibilität, kundenspezifische Förderer zu entwickeln.

Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um ein Prüfformular mit detaillierten Informationen zu den verfügbaren Optionen zu erhalten.

Ein vollständiges System (End- oder Mittelantrieb) besteht aus Folgendem:

- Linke und rechte Antriebshalterungen
- Linke und rechte Positionsbegrenzerhalterungen
- Spezifizierte Positionsbegrenzerkomponenten (einschließlich Schaber, wenn angegeben)
- Befestigungsteile für die Halterungen der Positionsbegrenzer

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

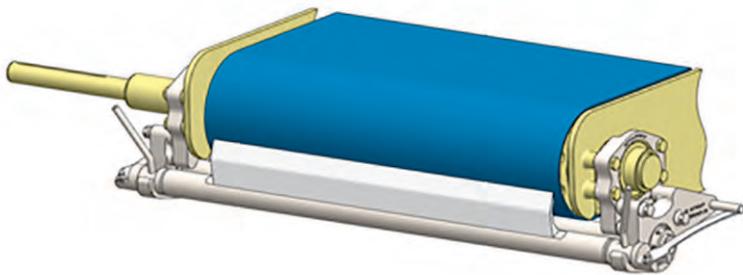


Abbildung 49: ThermoDrive®-Antriebskomponenten (Endantrieb)

SPEZIFIKATIONEN DES ENDANTRIEBS

Antriebshalterung	<p>Größen: kugelige Bohrung 206, 208 und 210 (von den Lagerherstellern verwendete Standardnummern)</p> <p>Modelle/Ausführungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nicht schmierbar (kein Schmiernippel) für abgedichtete und Festschmierstoff-Lagereinsätze - Schmierbar (mit Schmiernippel) für nachschmierbare Lagereinsätze <p>HINWEIS: Die Antriebshalterungen werden als Satz geliefert (1 links, 1 rechts). Sie enthalten weder den Lagereinsatz noch die Beschläge zur Befestigung am Förderrahmen.</p>
Positionsbegrenzer-Optionen	<ul style="list-style-type: none"> • Durchgehende Rollen-Positionsbegrenzer mit Schaberbaugruppe (nur Bänder ohne Mitnehmer) • Nur durchgehende Rollen-Positionsbegrenzer (keine Schaberbaugruppe) • Nur-Kanten-Kufenbegrenzer (Band mit Mitnehmern und ohne Kerben) • Positionsbegrenzer für Rolle mit Mitnehmern (Band mit Mitnehmern und mit 1 oder 2 Kerben)
ANTRIEBSWELLE UND ZAHNRÄDER	<ul style="list-style-type: none"> • Durchgehendes Intralox®-Zahnrad S8050 10T 6,5 Zoll (165 mm) mit normalem oder ablagerungsbeständigem Profil • Gestapelte Zahnräder S8050 10T, 6,5 Zoll (165 mm) EZ Clean™, max. Zug • Im Abstand angeordnete Zahnräder S8050 10T, 6,5 Zoll (165 mm) EZ Clean™, max. Zug • Die vom Kunden gelieferten Zahnräder müssen mit dem tatsächlichen Außendurchmesser der oben aufgeführten Zahnräder übereinstimmen, um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten
Schabersystem	Auswechselbare Schaberspitze

SPEZIFIKATIONEN DES MITTELANTRIEBS

Antriebshalterung	<ul style="list-style-type: none"> • Größen: kugelige Bohrung 206, 208 und 210 (von den Lagerherstellern verwendete Standardnummern) • Modelle/Ausführungen: <ul style="list-style-type: none"> - Nicht schmierbar (kein Schmiernippel) für abgedichtete und Festschmierstoff-Lagereinsätze - Schmierbar (mit Schmiernippel) für nachschmierbare Lagereinsätze <p>HINWEIS: Die Antriebshalterungen werden als Satz geliefert (2 universelle Antriebshalterungen). Sie enthalten weder den Lagereinsatz noch die Beschläge zur Befestigung am Förderrahmen.</p>
Positionsbegrenzer-Optionen	Nur durchgehende Rollen-Positionsbegrenzer (keine Schaberbaugruppe)

ANTRIEBSWELLE UND ZAHNRÄDER	<ul style="list-style-type: none">• Durchgehendes Intralox®-Zahnrad S8050 10T 6,5 Zoll (165 mm) mit normalem oder ablagerungsbeständigem Profil• Gestapelte Zahnräder S8050 10T, 6,5 Zoll (165 mm) EZ Clean™, max. Zug• In Abständen angeordnete Zahnräder S8050 10T 6,5 Zoll (165 mm) EZ Clean™, max. Zug (Abstandshalter (40 mm) nur für 1,5 Zoll Vierkantwelle erhältlich)• Die vom Kunden gelieferten Zahnräder müssen mit dem tatsächlichen Außendurchmesser der oben aufgeführten Zahnräder übereinstimmen, um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten
-----------------------------	--

TECHNISCHE BESCHRÄNKUNGEN

End- und Mittelantriebe:

- Nur zur Verwendung mit ThermoDrive® S8050 Flat Top-Bändern
 - Erhältliche Standardbandbreiten:
 - * Zoll: 12, 18, 24, 30, 36, 42, 48
 - * Metrisch: 300, 400, 450, 500, 550, 600, 700, 1000, 1200
- Nur zur Verwendung mit den folgenden ThermoDrive®-Zahnradern:
 - Durchgehendes Intralox-Zahnrad S8050 10T 6,5 Zoll (165 mm) mit normalem oder ablagerungsbeständigem Profil
 - Im Abstand angeordnete Zahnräder S8050 10T, 6,5 Zoll (165 mm) EZ Clean, max. Zug
- Nur zur Verwendung mit nicht gespannten Bändern
- Nur zur Verwendung als Endantrieb/Auslauf/Kopfantrieb/„Zug“-Förderer
- Keine ThermoLace- oder Metallverbindung

Nur Endantrieb:

- Alle Materialien, Mitnehmertypen oder Seitenwände
- Seitenwandhöhe bis zu 4 Zoll (100 mm) mit 6,5-Zoll-PD-Zahnradern
- Mitnehmer erfordern mindestens 2,5 Zoll (63,5 mm) lange Randzonen und Kerben
- Unterstützt bis zu zwei (2) gleichmäßig verteilte Kerben
- Die Bandzugkapazität des Rollen-Positionsbegrenzers für Bänder mit Mitnehmern ist auf MAX. 35 lbf/Zoll (420 lb/Fuß) begrenzt

WELLEN

Wählen Sie für die Montage von Antriebs-, Umlenk- und Untertrum-Komponenten je nach Bedarf runde Wellen oder Vierkantwellen aus. Intralox bietet individuelle Vierkantwellen. Runde Wellen sind über Intralox nicht lieferbar.

HINWEISE ZU VIERKANTWELLEN

- Verwenden Sie für ThermoDrive-Bandsysteme ausschließlich Edelstahlwellen.
- ThermoDrive-Zahnräder sind nur mit Bohrungsdurchmessern von 1,5 Zoll, 40 mm, 2,0 Zoll und 2,5 Zoll erhältlich.
- Halteringnuten sind für Zahnrad-Distanzstücke, geteilte Hochleistungs-Halteringe oder selbstausrichtende Halteringe nicht erforderlich.

Wenden Sie sich zum Erhalt eines Wellen-Spezifikationsformulars oder für Hilfe bei Ihrer Bestellung an den Intralox-Kundenservice.

BENUTZERDEFINIERT BEARBEITUNG VON WELLEN

Nach der Bestellung gemäß der vom Kunden angegebenen Spezifikationen wird das Rohmaterial der Welle zugeschnitten und der Wellenrohling anschließend präzise ausgerichtet. Die Lagerzapfen werden angedreht und die erforderlichen Halteringnuten, Keilnuten und Abschrägungen werden eingefräst. Vor dem Versand erfolgt eine sorgfältige Qualitätskontrolle.

Informieren Sie den Intralox-Kundenservice bei der Bestellung darüber, ob das jeweilige Getriebe hohl ist.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

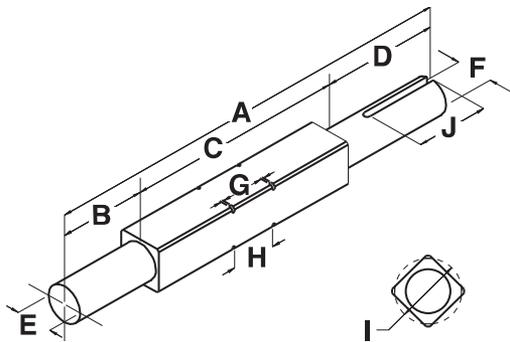


Abbildung 50: Wellenkomponenten

- A Gesamtlänge
- B Lagerzapfen
- C Länge des Vierkantabschnitts
- D Länge von Antriebszapfen und Keilnut
- E Lagerzapfendurchmesser
- F Zapfendurchmesser auf Antriebsseite
- G Breite der Halteringnut
- H Nabenbreite des Zahnrades
- I Ringnutendurchmesser
- J Keilnutlänge

Bei Intralox USA erhältliche Wellen Toleranzen ^a		
Vierkantgröße	Edelstahl (303/304)	Edelstahl (316)
1,5 Zoll	+0,000/-0,006	+0,000/-0,006
2,5 Zoll	+0,000/-0,008	+0,000/-0,008

^a Wenden Sie sich für Informationen zu Wellen mit größeren Durchmessern und mit einer Länge von mehr als 12 ft (3,6 m) an den Intralox®-Kundenservice.

Toleranzen der bei Intralox Europa verfügbaren Wellen ^a		
Vierkantgröße	Edelstahl (303/304)	Edelstahl (316)
40 mm	+0,000/-0,160	Nicht zutreffend

^a Wenden Sie sich für Informationen zu Wellen mit größeren Durchmessern und mit einer Länge von mehr als 3 m (9,8 ft) an den Intralox®-Kundenservice.

Toleranzen ^a		
Gesamtlänge	Lagerzapfendurchmesser	Keilnutbreiten
<48 ± 0,061 Zoll (<1200 ± 0,8 mm)	- 0,0005–0,003 Zoll (-0,0127–0,0762 mm)	+ 0,003 Zoll/- 0,000 Zoll (+ 0,08 mm/- 0,00 mm)
> 48 ± 0,0125 Zoll (< 1200 ± 1,2 mm)	(øh7 lt. NEN-ISO 286-2)	

^a USA Keilnuten sind für quadratische Passfedern vorgesehen (ANSI B17.1 - 1967, R1973). Metrische Passfedern sind für flache Einlegekeile mit abgerundeten Enden bestimmt (DIN 6885-A).

Oberflächenbeschaffenheit	
Zapfen	Andere bearbeitete Oberflächen
63 Mikrozoll (1,6 Mikrometer)	125 Mikrozoll (3,25 Mikrometer)

Maße für Halteringnuten und Abschrägungen von Wellen			
Wellengröße	Nutdurchmesser	Breite	Abschrägung
1,5 Zoll	1,913 ± 0,005 Zoll	0,086 + 0,004/- 0,000 Zoll	2,022 ± 0,010 Zoll
2,5 Zoll	3,287 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	3,436 ± 0,010 Zoll
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm

TRAGENDE KOMponenten

HINWEISE ZUR AUSWAHL

Die tragenden Komponenten sind für verschiedene Wellengrößen, Bandlasten und hygienische Anforderungen erhältlich.

- Berücksichtigen Sie bei Anwendungen mit hoher Bandbelastung ThermoDrive®-Antriebskomponenten mit durchgehendem Zahnrad oder gestapelten Zahnradern.
- Sichern Sie bei gestapelten Zahnradern die äußeren Zahnradern mit Hochleistungs-Halteringen.
- Berücksichtigen Sie bei Zahnradern mit Abstand die folgenden Optionen:
 - Zahnrad-Distanzstücke für hygieneintensive Anwendungen
 - Rundhalteringe aus Edelstahl für geringe Bandbelastungen; wählen Sie die Wellennut-Position auf Grundlage der Nabenbreite des Zahnrades und des Abstands
 - Selbstausrichtende Halteringe aus Edelstahl für geringe Bandbelastungen
 - Geteilte Hochleistungs-Halteringe für hohe Bandbelastungen

Weitere Tipps zu Halteringen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE

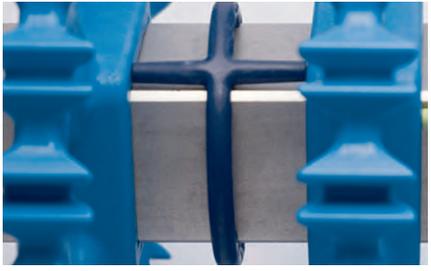
Die Zahnrad-Distanzstücke sind mit den gängigsten Zahnrädern mit Abstand und Stützradanwendungen kompatibel. Sie sind nicht für den Einsatz mit S8126-Bändern oder Komponenten mit einem Mittellinien-Abstand über 3 Zoll (76 mm) konzipiert.

Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice mit den folgenden Informationen zur Berechnung der Anzahl der Distanzstücke und der geteilten Hochleistungs-Halteringe für Ihre Anwendung. Die Installationsanweisungen sind im Lieferumfang enthalten.

- Bandserien und Bandbreite
- Mitnehmer/Seitenwand erforderlich
- Bandverbindungsmethode
- Zahnrad-/Radauswahl
- Wellendurchmesser
- Schaber erforderlich

Daten zu Zahnrad-Distanzstücken aus nachweisbarem Azetal

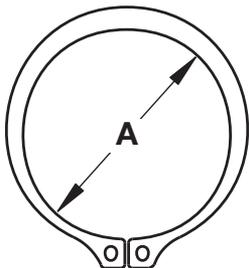
Nom. Breite Zahnrad-Distanzstück in Zoll	Nom. Breite Zahnrad-Distanzstück in mm	Erhältliche Bohrungsgrößen			
		US- Größen		Metrische Größen	
		Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



EDELSTAHL-HALTERINGE

Edelstahl-Halteringe von Intralox sind für Intralox-Vierkantwellen erhältlich.

- Der Ring ist vom Typ ANSI 3AMI und entspricht MIL SPEC R-2124B.
- Der Ring erfordert Wellennuten und Abschrägungen.
- Befestigungselemente sind im Lieferumfang enthalten, um die Ringenden zu verbinden.
- Siehe hierzu die Informationen zu Wellennuten und Abschrägungen in [Antriebswelle](#).



A Ringnutendurchmesser

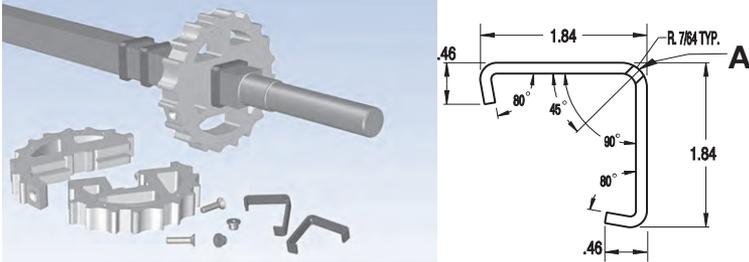
Abbildung 51: Haltering-Nutdurchmesser

SELBSTAUSRICHTENDE EDELSTAHL-HALTERINGE

- Selbstausrichtende Halteringe sind für Vierkantwellen mit einem Durchmesser von 1,5 Zoll, 2,5 Zoll, 40 mm sowie für weitere Größen verfügbar. Wellen müssen abgeschrägte Kanten aufweisen. Bearbeitete Nuten sind nicht erforderlich.
- Diese Halteringe bestehen aus korrosionsfreiem Edelstahl der Klasse 316. Sie sind von der USDA akzeptiert und patentiert.
- Die Halteringe arretieren an der entsprechenden Stelle auf der Vierkantwelle, selbst wenn die Welle bereits montiert ist. Die Halteringe werden mit einem speziellen Gewindestift gehalten, der während des Bandbetriebes nicht herausfallen kann.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

- Diese Halteringe werden nicht für Anwendungen empfohlen, bei denen starke laterale Kräfte erwartet werden.



A Speziell angefertigter Gewindestift, vollständig eingesetzt, Kopf voran

Abbildung 52: Selbstausrichtender Haltering

GETEILTE EDELSTAHL-HOCHLEISTUNGS-HALTERINGE

- Geteilte Hochleistungs-Halteringe sind für Vierkantwellen mit einem Durchmesser von 1,5 Zoll, 2,5 Zoll und 40 mm verfügbar.
- Die Halteringe bestehen aus Edelstahl 304.
- Für diese Halteringe muss die Welle nicht abgeschrägt werden und können auch bei bereits eingebauter Welle montiert werden.
- Diese Halteringe können in Anwendungen mit hohen lateralen Belastungen der Zahnräder verwendet werden.
- Diese Halteringe sind nicht kompatibel mit dem S8026-EZ-Clean-Azetalspritzguss-Zahnrad 3,2 Zoll (81 mm) PD mit 1,5 Zoll (40 mm) Vierkantbohrung.

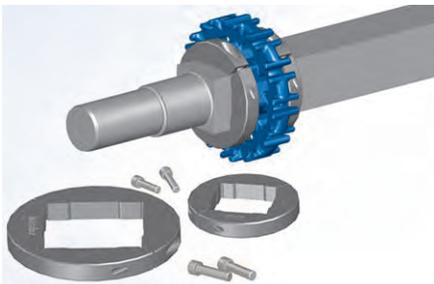


Abbildung 53: Geteilter Hochleistungs-Haltering

ZAHNRÄDER

S8026- UND S8050-ZAHNRÄDER

HINWEISE ZUR AUSWAHL VON ZAHNRÄDERN

- Alle abgebildeten Zahnräder sind bei Intralox erhältlich.
- Wählen Sie eine mit der Bandserie kompatible Zahnradserie.
- Wählen Sie eine Zahnradgröße, die mit dem Mindestzahnradurchmesser des Bandes kompatibel ist. Bei Bändern mit synchronisierten Seitenwänden orientieren Sie sich bei der Auswahl der Zahnradgröße an Seitenwand-Bandteilung und Höhe. Siehe Daten zu synchronisierten S8050-Seitenwänden.
- Konzipieren Sie das Antriebsende mit einem Mittellinienabstand von 3 Zoll (75 mm) zwischen den Zahnrädern.
- Wenden Sie sich hinsichtlich des Versanddatums an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie Ihre Bestellung aufgeben.
- Wählen Sie eine EZ Clean-Ausführung bei Hygieneanwendungen.

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

^a Verwenden Sie zur Bestimmung der Mindestanzahl der erforderlichen Zahnräder die Mindestbandbreite, die unter der Breite Ihres Bandes liegt. Die Bänder sind mit Abstufungen von 0,03125 Zoll (0,79 mm) erhältlich.

^b Für Anwendungen mit schwerer Beladung sind mehr Zahnräder erforderlich. Alle Zahnräder müssen arretiert werden. Ermöglichen Sie eine maximale laterale Bewegung von +/- 0,125 Zoll (3,0 mm).

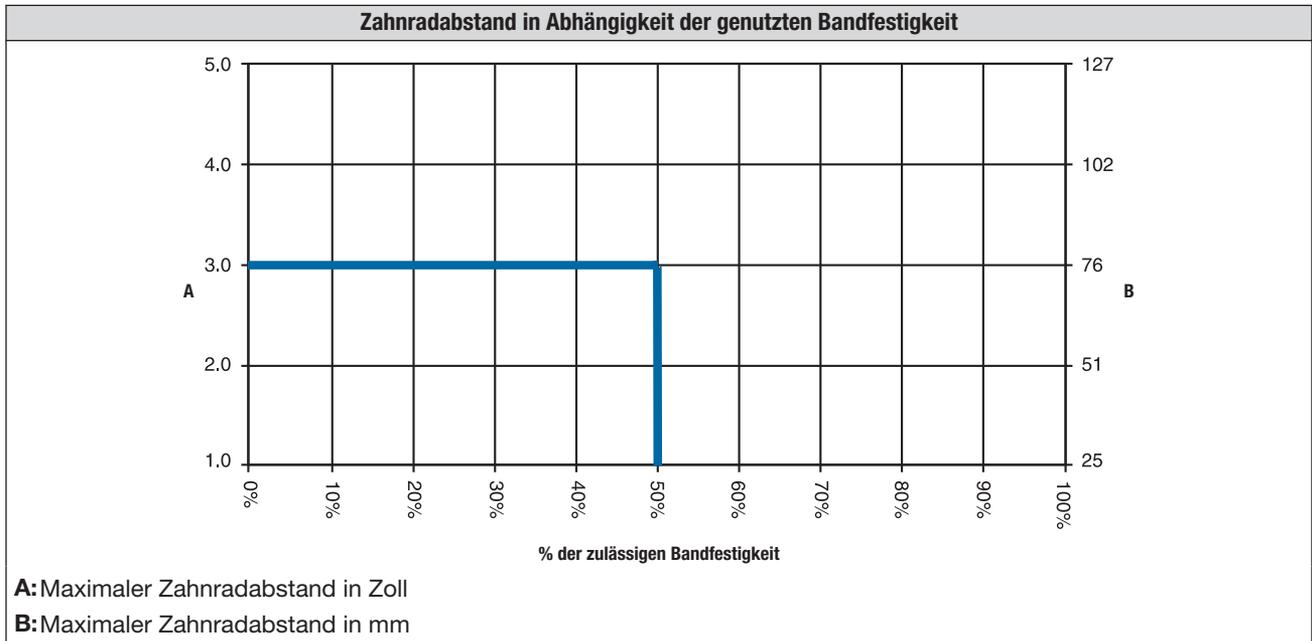
^c Verwenden Sie zur Bestimmung der Mindestanzahl der erforderlichen Zahnräder die Mindestbandbreite, die unter der Breite Ihres Bandes liegt. Die Bänder sind mit Abstufungen von 0,03125 Zoll (0,79 mm) erhältlich.

^d Für Anwendungen mit schwerer Beladung sind mehr Zahnräder erforderlich. Alle Zahnräder müssen arretiert werden. Ermöglichen Sie eine maximale laterale Bewegung von +/- 0,125 Zoll (3,0 mm).

^e Stapeln Sie die Zahnräder bei S8026-Bandbreiten von 2,875 bis 4,375 Zoll (73 bis 111 mm) zwischen den geteilten Hochleistungs-Halteringen.

^f Stapeln Sie die Zahnräder bei S8050-Bandbreiten von 3,6875 bis 4,6875 Zoll (94 bis 119 mm) zwischen den geteilten Hochleistungs-Halteringen.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE



- Basierend auf dem maximalen Mittellinien-Zahnradabstand von 3 Zoll (76 mm)
- Gilt für alle ThermoDrive-Serien und -Ausführungen
- Wenden Sie sich bei Anwendungen, bei denen der Bandnennzug um mehr als 50 % überschritten wird, an den Intralox-Kundendienst.

Daten zu S8026 EZ-Clean-Azetalspritzguss-Zahnradern

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							US- Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 ^{a, b}	2,0	51	1,9	48	1,0 ^c	25 ^d	1		25	
10 ^e	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1		25	
								1,5		40
12	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20	6,4	163	6,4	162	1,0	25		1,5		40



^a Nicht mit ThermoLace kompatibel
^b die nominale Zahnbreite beträgt 1 Zoll (24,4 mm); die nominale Nabenbreite beträgt 0,7 Zoll (17,8 mm). Als weitere Referenz finden Sie die Zeichnungen der ThermoDrive®-Zahnrad auf der Intralox-Website.
^c Die nominale Zahnbreite beträgt 1 Zoll (24,4 mm), die nominale Nabenbreite 0,7 Zoll (17,8 mm). Als weitere Referenz finden Sie die Zeichnungen der ThermoDrive®-Zahnrad auf der Intralox-Website.
^d Die nominale Zahnbreite beträgt 1 Zoll (24,4 mm), die nominale Nabenbreite 0,7 Zoll (17,8 mm). Als weitere Referenz finden Sie die Zeichnungen der ThermoDrive®-Zahnrad auf der Intralox-Website.
^e Nicht kompatibel mit geteilten Hochleistungs-Halteringen aus Edelstahl mit 1,5 Zoll Vierkantbohrung.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

Daten zu maschinell hergestellten S8026-EZ-Clean-Azetalzahnradern

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							US- Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 ^a	2,5	64	2,5	64	1,0	25	1		25	



^a Nicht mit ThermoLace kompatibel

Daten zu maschinell hergestellten S8026-EZ-Clean-Azetalzahnradern ohne Verbindung

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
20	6,4	163	6,4	162	1	25		1,5		40



Daten zu S8050-EZ-Clean-Azetal-Spritzguss-Zahnradern

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6	4,0	102	3,7	94	1,5	38		1,5		40
8	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,5	38		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1,5	38		1,5		40



Daten zu maschinell hergestellten S8050 EZ-Clean-Azetalzahnradern

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							US- Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		2,0		
								2,5		
12	7,7	196	7,6	193	1,0	25		2,0		
								2,5		
16	10,3	262	10,1	255	1,0	25		1,5		40
								2,5		



15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

Daten zu maschinell hergestellten S8050-EZ-Clean-Nylonzahnradern

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40



Daten zu maschinell hergestellten S8050-EZ-Clean-Azetalzahnradern ohne Verbindung

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1	25		2,5		60



Daten zu geteilten S8050-Zahnradern^{a, b}

Anz. Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							US- Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8	5,2	132	5,0	127	1,0	25		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		1,5		40

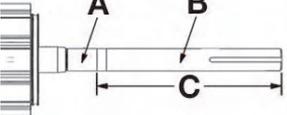


^a Erhältlich in bearbeitetem, naturfarbenem Azetal oder abriebfestem, natürlichem Nylon

^b Zahnräder haben eine bevorzugte Antriebsdrehrichtung, überprüfen Sie die Pfeile an der Seite.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

Durchgehendes Zahnrad ^a							
Standardbreiten	Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm.	Nom. äußerer Durchm.	Optionale Farbstoffe	DM Lagerzapfen	DM Getriebezapfen	Länge Getriebezapfen
10 Zoll (254 mm)	10	6,5 Zoll (165 mm)	6,3 Zoll (160 mm)	Farbstoff oder kein Farbstoff	Max. 2 Zoll (50 mm)	Max. 2 Zoll (50 mm)	Max. 15 Zoll (381 mm)
12 Zoll (305 mm)							
16 Zoll (406 mm)							
18 Zoll (457 mm)							
20 Zoll (508 mm)							
24 in (610 mm)							
30 Zoll (762 mm)							
36 in (914 mm)							

A: Lagerzapfen

B: Getriebezapfen

C: Länge Getriebezapfen

^a Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um die Breite zu erfragen.

S8126-ZÄHRÄDER UND ANTRIEBSSEITE

Mengenreferenzdaten zu S8126-Antriebsseitenkomponenten												
Bandbreite (Zoll)		2,5 Zoll (65 mm) Stützrolle mit breitem Flansch	2,5 Zoll (65 mm) Breite Stützrolle	1 Zoll (25 mm) Breite Stützrolle	6 Zoll (152 mm) Breite Umlenckrolle	Geteilter Hochleistungs-Haltering aus Edelstahl	Abstand zwischen Komponenten von Kante zu Kante		Mindestgesamtabstand zur Bandkante		Mindestlänge des quadratischen Teils der Welle	
		Menge	Menge	Menge	Menge	Menge	in	mm	in	mm	in	mm
10	254	0	2	0	1	2	0	0	0,25	7	12,25	311
11	279	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
12	305	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
13	330	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
14	356	0	2	0	1	6	1,5	38	0,25	7	15,25	387
15	381	0	2	0	1	6	2	51	0,25	7	16,25	413
16	406	0	2	2	1	6	0,75	19	0,25	7	17,25	438
17	432	0	2	2	1	6	1	25	0,25	7	18,25	464
18	457	0	2	2	1	10	1,25	32	0,25	7	19,25	489
19	483	0	2	2	1	10	1,5	38	0,25	7	20,25	514
20	508	0	2	2	1	10	1,75	44	0,25	7	21,25	540
21	533	0	2	2	1	10	2	51	0,25	7	22,25	565
22	559	0	2	2	1	10	2,25	57	0,25	7	23,25	591
23	584	0	4	0	1	10	1,75	44	0,25	7	24,25	616
24	610	0	4	0	1	10	2	51	0,25	7	25,25	641

Daten zu maschinell hergestellten S8126-Azetalzahnradern ^a											
Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm Zoll	Nom. Teilkreis-durchm mm	Nom. äußerer Durchm Zoll	Nom. äußerer Durchm mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S. Größen		Metrische Größen		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 ^b	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40	



15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

Daten zu maschinell hergestellten S8126-Azetalzahnradern^a

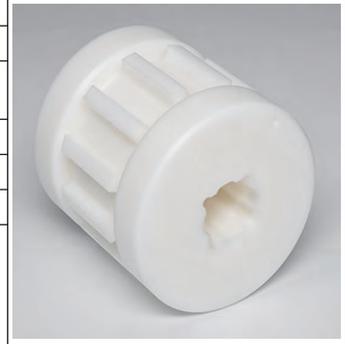
^aWenden Sie sich für Informationen zum Versanddatum bitte an den Intralox-Kundenservice.

^bNicht mit ThermoLace kompatibel

S8140-ZAHNRÄDER

Daten zu maschinell hergestellten S8140-Azetalzahnradern^a

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							US- Größen		Metrische Größen	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		



^aNicht kompatibel mit ThermoLace

POSITIONSBEGRENZER

Intralox bietet Positionsbegrenzer in verschiedenen Gleitkufen-Ausführungen zur Montage an der Förderer-Antriebsseite an. Alle gezeigten Ausführungen sind bei Intralox erhältlich.

- EZ Clean Universal-Positionsbegrenzer werden meist für flache Bänder und für Bänder mit Mitnehmern genutzt.
- EZ-Clean-D-Wellen-Positionsbegrenzer werden ausschließlich für Flachbänder mit geringen Bandbelastungen verwendet.
- Ausschließlich in UHMW-PE verfügbar

Daten zu EZ-Clean-Positionsbegrenzern (Universal-Befestigung)

Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Abmessungen (H x B x T)	
		Zoll	mm
2,0	51	3,27 x 2,31 x 0,75	83 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,54 x 2,82 x 0,75	90 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,56 x 3,04 x 0,75	90 x 77 x 19
6,4	163	3,68 x 3,29 x 0,75	93 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,90 x 3,21 x 0,75	99 x 82 x 19



15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

EZ-Clean-Positionsbegrenzer (D-Wellenmontage), Daten ^a			
Nom. Teilkreis- durchm. Zoll	Nom. Teilkreis- durchm. mm	Abmessungen (H x B x T)	
		Zoll	mm
2,0	51	3,46 x 2,31 x 0,75	88 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,71 x 2,82 x 0,75	94 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,75 x 3,04 x 0,75	95 x 77 x 19
6,4	163	3,87 x 3,29 x 0,75	98 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,71 x 3,15 x 0,75	94 x 80 x 19



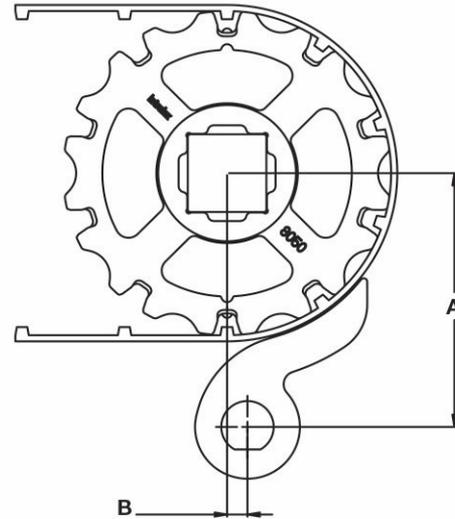
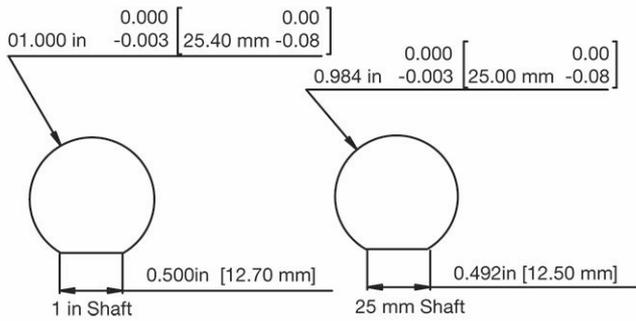
^aNur für Anwendungen mit geringer Belastung. Bitte wenden Sie sich an die TSG, bevor Sie diesen Positionsbegrenzer verwenden.

Einbaumaße S8026-Positionsbegrenzer (D-Wellen-Befestigung)								
Zahnrad-Teilkreis- durchmesser	5,3 mm Flat Top		6 mm Flat Top		6,3 mm EDT		7,4 mm Nub Top	
	A	B	A	B	A	B	A	B
3,2 Zoll (81 mm)	3,350 Zoll (85,1 mm)	0,252 Zoll (6,4 mm)	3,378 Zoll (85,8 mm)	0,260 Zoll (6,6 mm)	3,394 Zoll (86,2 mm)	0,260 Zoll (6,6 mm)	3,437 Zoll (87,3 mm)	0,276 Zoll (7 mm)
3,9 Zoll (99 mm)	3,659 Zoll (92,8 mm)	0,059 Zoll (1,5 mm)	3,681 Zoll (93,5 mm)	0,067 Zoll (1,7 mm)	3,691 Zoll (93,8 mm)	0,071 Zoll (1,8 mm)	3,740 Zoll (95 mm)	0,083 Zoll (2,1 mm)
6,4 Zoll (163 mm)	4,898 Zoll (124,8 mm)	0,394 Zoll (10 mm)	4,922 Zoll (125,5 mm)	0,404 Zoll (10,2 mm)	4,953 Zoll (125,8 mm)	0,406 Zoll (10,3 mm)	4,996 Zoll (126,9 mm)	0,417 Zoll (10,6 mm)

Einbaumaße S8050-Positionsbegrenzer (D-Wellen-Befestigung)						
Zahnrad-Teilkreis- durchmesser	7 mm Flat Top		7,5 mm EDT		8,0 mm Nub Top	
	A	B	A	B	A	B
4,0 Zoll (102 mm)	3,642 Zoll (92,5 mm)	0,055 Zoll (1,4 mm)	3,661 Zoll (93 mm)	0,063 Zoll (1,6 mm)	3,681 Zoll (93,5 mm)	0,067 Zoll (1,7 mm)
5,2 Zoll (132 mm)	4,270 Zoll (108,5 mm)	0,224 Zoll (5,7 mm)	4,291 Zoll (109 mm)	0,228 Zoll (5,8 mm)	4,311 Zoll (109,5 mm)	0,236 Zoll (6 mm)
6,5 Zoll (165 mm)	4,902 Zoll (124,5 mm)	0,394 Zoll (10 mm)	4,921 Zoll (125 mm)	0,398 Zoll (10,1 mm)	4,902 Zoll (124,5 mm)	0,402 Zoll (10,2 mm)
7,7 Zoll (196 mm)	5,287 Zoll (134,3 mm)	0,906 Zoll (23 mm)	5,307 Zoll (134,8 mm)	0,917 Zoll (23,3 mm)	5,323 Zoll (135,2 mm)	0,929 Zoll (23,6 mm)

HINWEIS: Die angegebenen Maße gelten für einen Umschlingungswinkel von 165 Grad. Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen Band und Positionsbegrenzer innerhalb des zulässigen Bereichs von 0,005–0,05 Zoll (0,13–1,25 mm) liegt.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE



Einbaumaße S8026-Positionsbegrenzer (Universal-Befestigung)

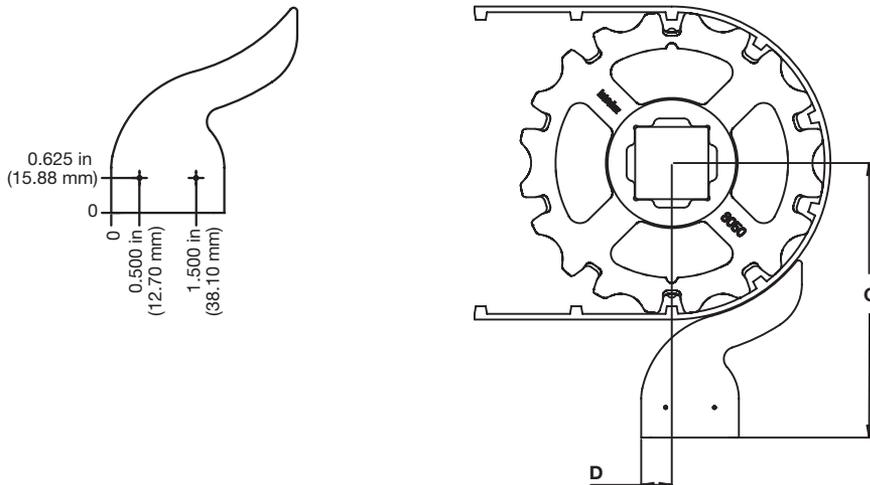
Zahnrad-Teilkreis-durchmesser	5,3 mm Flat Top		6 mm Flat Top		6,3 mm EDT		7,4 mm Nub Top	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 Zoll (81 mm)	4,161 Zoll (105,7 mm)	0,768 Zoll (19,5 mm)	4,188 Zoll (106,4 mm)	0,760 Zoll (19,3 mm)	4,199 Zoll (106,7 mm)	0,756 Zoll (19,2 mm)	4,248 Zoll (107,9 mm)	0,744 Zoll (18,9 mm)
3,9 Zoll (99 mm)	4,476 Zoll (113,7 mm)	0,945 Zoll (24 mm)	4,504 Zoll (114,4 mm)	0,937 Zoll (23,8 mm)	4,520 Zoll (114,8 mm)	0,933 Zoll (23,7 mm)	4,563 Zoll (115,9 mm)	0,921 Zoll (23,4 mm)
6,4 Zoll (163 mm)	5,724 Zoll (145,4 mm)	0,606 Zoll (15,4 mm)	5,752 Zoll (146,1 mm)	0,598 Zoll (15,2 mm)	5,764 Zoll (146,4 mm)	0,594 Zoll (15,1 mm)	5,807 Zoll (147,5 mm)	0,583 Zoll (14,8 mm)

Einbaumaße S8050-Positionsbegrenzer (Universal-Befestigung)

Zahnrad-Teilkreis-durchmesser	7,0 mm Flat Top		7,5 mm EDT		8,0 mm NT	
	C	D	C	D	C	D
4,0 Zoll (102 mm)	4,465 Zoll (113,4 mm)	0,949 Zoll (24,1 mm)	4,484 Zoll (113,9 mm)	0,941 Zoll (23,9 mm)	4,504 Zoll (114,4 mm)	0,937 Zoll (23,8 mm)
5,2 Zoll (132 mm)	5,083 Zoll (129,1 mm)	0,776 Zoll (19,7 mm)	5,083 Zoll (129,1 mm)	0,776 Zoll (19,7 mm)	5,123 Zoll (130,1 mm)	0,768 Zoll (19,5 mm)
6,5 Zoll (165 mm)	5,713 Zoll (145,1 mm)	0,610 Zoll (15,5 mm)	5,732 Zoll (145,6 mm)	0,603 Zoll (15,3 mm)	5,752 Zoll (146,1 mm)	0,598 Zoll (15,2 mm)
7,7 Zoll (196 mm)	6,496 Zoll (165 mm)	0,161 Zoll (4,1 mm)	6,516 Zoll (165,5 mm)	0,157 Zoll (4 mm)	6,535 Zoll (166 mm)	0,150 Zoll (3,8 mm)

HINWEIS: Die angegebenen Maße gelten für einen Umschlingungswinkel von 165 Grad. Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen Band und Positionsbegrenzer innerhalb des zulässigen Bereichs von 0,005–0,05 Zoll (0,13–1,25 mm) liegt.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

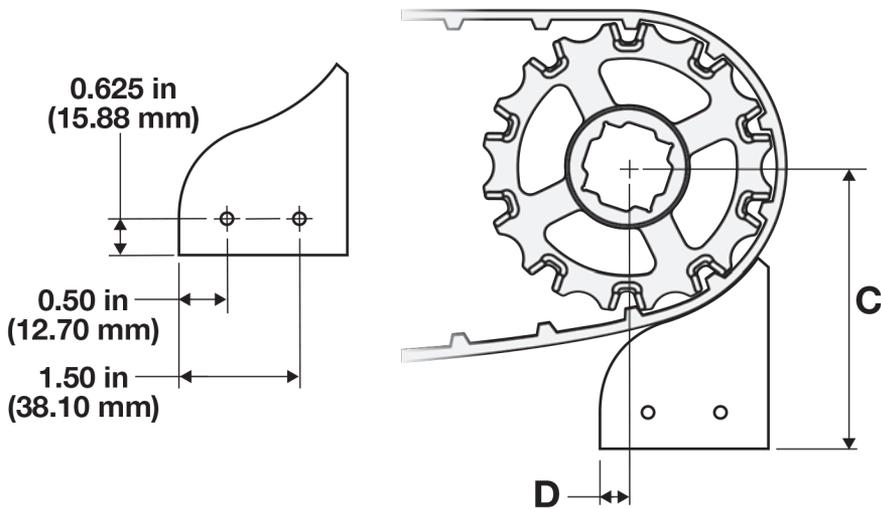


Daten zu Positionsbegrenzerblöcken				
Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Abmessungen (H x B x T)		
		Zoll	mm	
2,0	51	3,25 x 2,5 x 1	83 x 64 x 25	
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,75 x 3 x 1	95 x 76 x 25	
4,0	102			
5,2	132	4 x 3,25 x 1	102 x 83 x 25	
6,4	163	4 x 3,5 x 1	102 x 89 x 25	
6,5	165			
10,3	262	4,5 x 4,2 x 1	114 x 107 x 25	

Einbaumaße S8026-Positionsbegrenzer (Block)								
Zahnrad-Teilkreis-durchmesser	5,3 mm Flat Top		6 mm Flat Top		6,3 mm EDT		7,4 mm Nub Top	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 Zoll (81 mm)	3,960 Zoll (100,6 mm)	0,768 Zoll (19,5 mm)	3,988 Zoll (101,3 mm)	0,760 Zoll (19,3 mm)	4 Zoll (101,6 mm)	0,756 Zoll (19,2 mm)	4,047 Zoll (102,8 mm)	0,744 Zoll (18,9 mm)
3,9 Zoll (99 mm)	4,587 Zoll (116,5 mm)	0,965 Zoll (24,5 mm)	4,614 Zoll (117,2 mm)	0,957 Zoll (24,3 mm)	4,626 Zoll (117,5 mm)	0,953 Zoll (24,2 mm)	4,673 Zoll (118,7 mm)	0,941 Zoll (23,9 mm)
6,4 Zoll (163 mm)	5,917 Zoll (150,3 mm)	0,626 Zoll (15,9 mm)	5,949 Zoll (151,1 mm)	0,618 Zoll (15,7 mm)	5,961 Zoll (151,4 mm)	0,618 Zoll (15,7 mm)	6,004 Zoll (152,5 mm)	0,606 Zoll (15,4 mm)

Einbaumaße S8050-Positionsbegrenzer (Block)							
Zahnrad-Teilkreis-durchmesser	7 mm Flat Top		7,5 mm EDT		8 mm Nub Top		
	C	D	C	D	C	D	
4,0 Zoll (102 mm)	4,571 Zoll (116,1 mm)	0,969 Zoll (24,6 mm)	4,594 Zoll (116,7 mm)	0,961 Zoll (24,4 mm)	4,614 Zoll (117,2 mm)	0,957 Zoll (24,3 mm)	
5,2 Zoll (132 mm)	5,370 Zoll (136,4 mm)	0,799 Zoll (20,3 mm)	5,390 Zoll (136,9 mm)	0,795 Zoll (20,2 mm)	5,409 Zoll (137,4 mm)	0,787 Zoll (20 mm)	
6,5 Zoll (165 mm)	5,906 Zoll (150 mm)	0,630 Zoll (16 mm)	5,925 Zoll (150,5 mm)	0,626 Zoll (15,9 mm)	5,945 Zoll (151 mm)	0,618 Zoll (15,7 mm)	
7,7 Zoll (196 mm)	6,480 Zoll (164,6 mm)	0,142 Zoll (3,6 mm)	6,5 Zoll (165,1 mm)	0,130 Zoll (3,3 mm)	6,516 Zoll (165,5 mm)	0,118 Zoll (3 mm)	
10,3 Zoll (262 mm)	7,984 Zoll (202,8 mm)	0,146 Zoll (3,7 mm)	8,004 Zoll (203,3 mm)	0,142 Zoll (3,6 mm)	8,024 Zoll (203,8 mm)	1,378 Zoll (3,5 mm)	

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE



Daten zu Positionsbegrenzerbausätzen für Bänder mit Mitnehmern

Nom. Teilkreisdurchm. in	Nom. Teilkreisdurchm. mm	Abmessungen (H x B x T) ^a	
		in	mm
2,5	64	1,5 x 3 x 1	38 x 76 x 25
3,2	81		
3,9	99	2 x 2 x 1	51 x 51 x 25
4,0	102		
5,2	132	2,5 x 2 x 1	64 x 51 x 25
6,4	163	3 x 2 x 1	76 x 51 x 25
6,5	165		



^a Die Befestigungsplatte wird in den angegebenen Abmessungen nicht berücksichtigt.

SCHABER

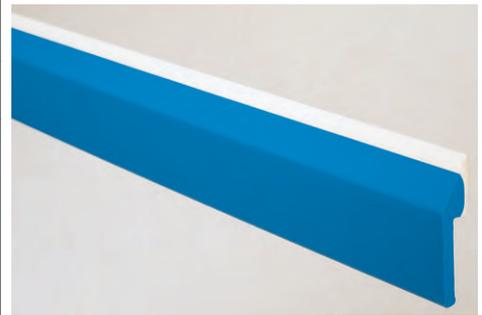
HINWEISE ZUR AUSWAHL VON SCHABERN

- Planen Sie Positionsbegrenzer für alle Schaber ein.
- Über Intralox ist ausschließlich der EZ-Mount Flex Spitze Schaber erhältlich. Beziehen Sie weitere Schabermodelle über andere Händler und berücksichtigen Sie dabei die Kriterien der Konstruktionsrichtlinien. Siehe [Bandschaber](#).
- Verwenden Sie den EZ-Mount Flex Spitze Schaber nur für nasse oder fettige Anwendungen, bei denen das flexible Spitzenmaterial feucht bleibt.

EZ-Mount Flex Spitze Schaberdaten

Erhältliche Höhe		Erhältliche Länge		Werkstoff
in	mm	in	mm	
2,75	70	72	1830	Starre PVC-Basis mit flexibler Polyurethanspitze

- Nur in einer Größe verfügbar
- Kann bei Erhalt auf Länge geschnitten werden
- Für nasse oder fettige Produktanwendungen
- Nicht für den Einsatz mit trockenen Produkten oder Anwendungen
- FDA-konform; entspricht nicht den EU-Vorschriften für Lebensmittelsicherheit

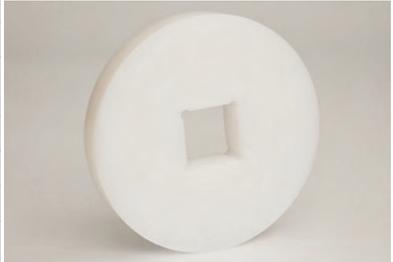


STÜTZRÄDER UND STÜTZROLLEN

S8026- UND S8050-UMLENKENDE

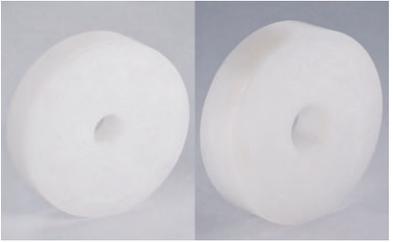
- Sofern nicht anders angegeben, sind Stützräder und Stützrollen mit Bändern der Serien S8026 und S8050 kompatibel.
- Die Stützräder sind für den Einsatz auf Vierkantwellen konzipiert. Für runde Wellen sollten Umlenkrollen verwendet werden.
- Die Durchmesser von Stützrädern und Stützrollen müssen dem für das jeweilige Band erforderlichen Mindestzahnraddurchmesser entsprechen.
- Flanschrollen sollten nur für die äußeren Enden der Welle verwendet werden, wenn eine Führung des Bandes erforderlich ist.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Daten zu ThermoDrive-Stützrädern ^a							
Nom. Rad- durchm. in	Nom. Rad- durchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Na- benbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
3,9	99	1,0	25		1,5		40
5,2	132	1,0	25		1,5		40
6,5	165	1,0	25		1,5		40
7,7	196	1,0	25		1,5		
					2,5		
10,3	262	1,0	25		1,5		
					2,5		



^aFür den Einsatz mit Zahnrädern mit entsprechendem Durchmesser ausgelegt; Werkstoff ist UHMW-PE.

Daten zu ThermoDrive-Untertrumrollen ^a							
Nom. Roll- endurchm. in	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Na- benbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^aWerkstoff ist UHMW-PE.

Daten zu ThermoDrive-Rollen mit Flansch ^a							
Nom. Roll- en- durchm. Zoll ^b	Nom. Roll- endurchm. mm ^c	Nom. Na- benbreite in Zoll ^d	Nom. Na- benbreite in mm ^e	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



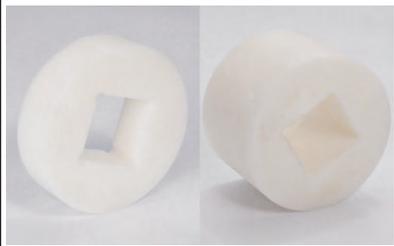
^aWerkstoff UHMW-PE.
^bDer Flansch von 0,75 Zoll (19 mm) ist nicht im Nenndurchmesser der Rolle enthalten; der tatsächliche Rollendurchmesser beträgt 5,5 Zoll (140 mm).
^cDer Flansch von 0,75 Zoll (19 mm) ist nicht im Nenndurchmesser der Rolle enthalten; der tatsächliche Rollendurchmesser beträgt 5,5 Zoll (140 mm).
^dDer Flansch ist nicht in der Nennnabenbreite enthalten; die tatsächliche Nabenbreite beträgt 1,23 Zoll (31 mm).
^eDer Flansch ist nicht in der Nennnabenbreite enthalten; die tatsächliche Nabenbreite beträgt 1,23 Zoll (31 mm).

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

S8126-UMLENKENDE

Mengenbezugsdaten zu S8126-Umlenkendenkomponenten												
Breite des Bandes		2,5 Zoll (65 mm) Stützrolle mit breitem Flansch	2,5 Zoll (65 mm) breite Stützrolle	1 Zoll (25 mm) breite Stützrolle	6 Zoll (152 mm) breite Umlenkrolle	Geteilter Hochleistungs-Haltering aus Edelstahl	Abstand zwischen Komponenten von Kante zu Kante		Mindestgesamtabstand zur Bandkante		Mindestlänge des quadratischen Teils der Welle	
Zoll	mm	Menge	Menge	Menge	Menge	Menge	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
10	254	2	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286
11	279	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337
12-	305	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362
14	356	2	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387
15	381	2	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Daten zu S8126-Azetel-Stützrädern ^a							
Nom. Rollendurchm. Zoll	Nom. Rollendurchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	1,0	25		1,5		40
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^aWenden Sie sich für Informationen zum Versanddatum bitte an den Intralox-Kundenservice.

Daten zu S8126-Azetel-Flanschrollen ^a							
Nom. Rollendurchm. Zoll	Nom. Rollendurchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^aWenden Sie sich für Informationen zum Versanddatum bitte an den Intralox-Kundenservice.

15 ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE

Daten zu S8126-Azetal-Umlenkrollen ^a							
Nom. Roll- endurchm. in	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	6,0	152		1,5		40



^aWenden Sie sich für Informationen zum Versanddatum bitte an den Intralox-Kundenservice.

S8140-UMLENKENDE

- Stützräder und Rollen sind nur mit S8140-Bändern kompatibel.
- Die Stützräder sind für den Einsatz auf Vierkantwellen konzipiert. Für runde Wellen sollten Umlenkrollen verwendet werden.
- Die Durchmesser von Stützrädern und Stützrollen müssen dem für das jeweilige Band erforderlichen Mindestzahnraddurchmesser entsprechen.
- Flanschrollen sollten nur für die äußeren Enden der Welle verwendet werden, wenn eine Führung des Bandes erforderlich ist.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Daten zu S8140-Azetal-Stützrädern							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				US- Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		
9,1	231	4,0	102		2,5		



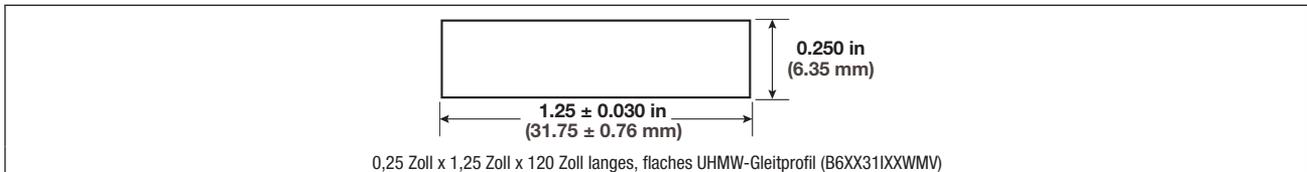
Daten zu S8140-Azetal-Umlenkrollen							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				US- Größen		Metrische Größen	
				Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		



16 OBERTRUM- UND UNTERTRUMKOMPONENTEN HALTESCHIENEN/GLEITPROFILE

STANDARD-FLACHGLEITPROFILE

- Standard-Flachgleitprofile sind in der Ausführung UHMW-PE mit den Abmessungen 0,25 Zoll (6 mm) Stärke x 1,25 Zoll (32 mm) Breite x 120 Zoll (3 m) verfügbar.
- UHMW-PE-Gleitprofile besitzen die FDA- und USDA-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln.

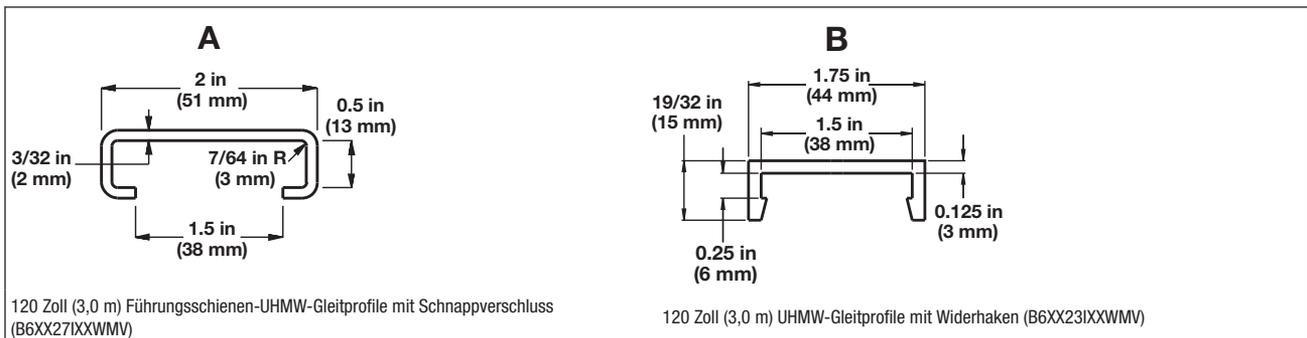


HINWEIS: Nur für die Montage mit S8126-Förderbändern empfohlen.

SPEZIALGLEITPROFILE

Intralox bietet verschiedene Aufsteckgleitprofile einschließlich der Folgenden an:

- Verwenden Sie Flachgleitprofile mit breiten Auflageflächen für Obertrum und Untertrum für neue Anwendungen.
- Verwenden Sie Aufsteckgleitprofile nur für Nachrüstungsanwendungen mit geringer Belastung oder zur Erprobung neuer Konzepte. Die Verwendung für den normalen Produktionsbetrieb wird nicht empfohlen.
- Für anwendungsspezifische Informationen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

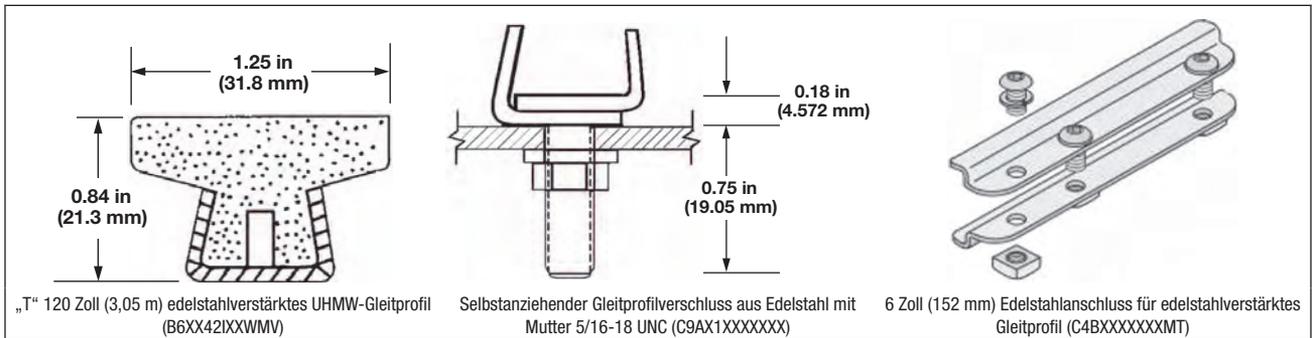


EDELSTAHLVERSTÄRKTE UHMW-PE-GLEITPROFILKOMPONENTEN

- Verwenden Sie Flachgleitprofile mit breiten Auflageflächen für Obertrum und Untertrum für neue Anwendungen.
- Verwenden Sie edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile nur für gering belastete Anwendungen, Nachrüstungsanwendungen oder zum Erproben neuer Konzepte.
- Edelstahlverstärkte UHMW-PE Gleitprofile können zum Konstruieren einer festen Bandobertrum-Oberfläche auf beliebigen Rahmen mit Querstreben verwendet werden.
- Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile sollten mit einer selbstanziehenden Edelstahlklemme mit Mutter (separat erhältlich) an Querstreben befestigt werden.
- Gleitprofile können in parallelen, V-förmigen oder anderen Konfigurationen montiert werden.
- Stellen Sie sicher, dass die Wärmeausdehnung und die Kontraktion bei der Montage berücksichtigt werden.
- Die Enden aller Gleitprofile abschrägen oder herunterbiegen.
- Empfohlen für Temperaturen von bis zu 160 °F (71 °C)

HINWEIS: Empfohlen für die Montage in Mulden-Nachrüstungssätzen.

16 OBERTRUM- UND UNTERTRUMKOMPONENTEN



WELLEN

Wählen Sie je nach Bedarf runde oder Vierkantwellen für die Montage von Obertrum- und Untertrum-Komponenten.

- Intralox bietet individuelle Vierkantwellen. Siehe [Hinweise zu Vierkantwellen](#).
- Runde Wellen sind über Intralox nicht lieferbar.

UNTERTRUMROLLEN

Siehe [Stützräder und Stützrollen](#).

MULDENFORMER

Der gemuldete ThermoDrive-Förderer wurde entwickelt, um Komponenten bereitzustellen, mit denen ein vorhandener Flachgurt-Muldenförderer mit Vorspannung aufgerüstet werden kann, um für die ThermoDrive-Technologie ohne Vorspannung einsetzbar zu sein. Der Muldenformer wird auch für die Montage neuer Förderer verwendet.

- Der Rahmen verfügt über eine mittig montierte Obertrumstütze, die rund oder quadratisch ist (mit einem Winkel von 45 Grad).
- Die Anwendung ist kompatibel zu einer gerundeten Muldenform.
- Alle Bänder der Serien S8026 und S8050 sind möglich (kompatibel mit Antriebsstangen voller Länge, Muldenkerben oder Antriebsstangenentfernung), mit einer Mindestbreite von 10 Zoll (254 mm) und höchstens 42 Zoll (1.067 mm); Bänder können gespleißt werden.
- Der Muldenformer ist nicht kompatibel mit ThermoLace- oder Metallkantenbändern.

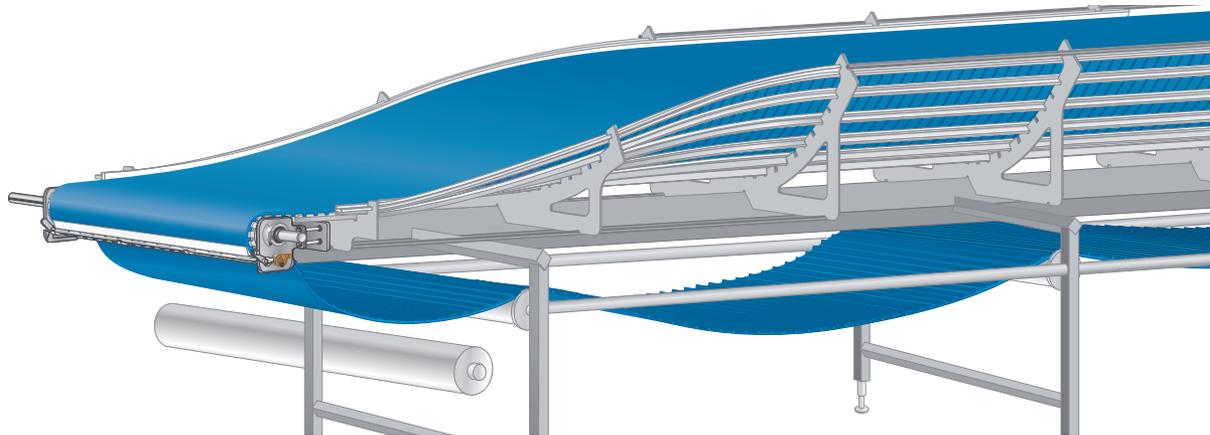


Abbildung 54: Muldenformer

Komponenten:

- Der Halterungssatz enthält flache, Übergangs- und Muldenhalterungen aus Edelstahl
- 120 Zoll (3.048 mm) 304/304L Scharnierstab aus Edelstahl mit 0,625 Zoll (16 mm) Durchmesser; zur Verstärkung der Halterungssteifigkeit
- 120 Zoll (3.048 mm) lange, T-förmige Gleitprofile aus UHMW-PE mit einer Höhe von 1,54 Zoll (39 mm) und einer Kontaktflächenbreite von 1,3 Zoll (33 mm)

- Gleitprofil-Kerbenherstellungssatz

Gemuldete Förderer müssen die im *Formular Prüfung von ThermoDrive-Muldenformer* angegebenen Spezifikationen erfüllen. Montageanweisungen finden Sie unter www.intralox.com.

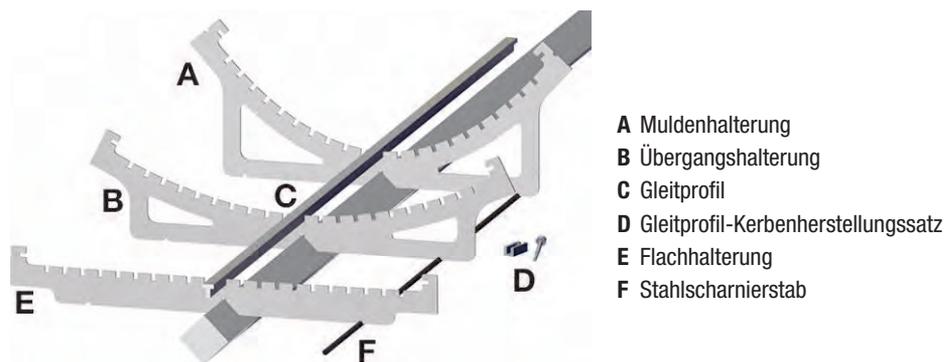


Abbildung 55: Komponenten des Muldenformers

17 SPLEISSVORRICHTUNGEN

THERMODRIVE-SPLEISSSYSTEM V2

HINWEIS: Das ThermoDrive®-Spleißsystem V2 ist nicht mehr im Handel erhältlich. Intralox führt weiterhin Ersatzteile auf Lager und repariert diese Geräte. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Diese patentierte Lösung zum Spleißen von Bändern stellt Werkzeuge zum Vorbereiten der Bandenden sowie zum effizienten Spleißen der Bänder vor Ort bereit. Das Spleißgerät ist mit bei Intralox erhältlichen ThermoDrive®-Förderbandserien und -typen mit einer Breite von bis zu 42 Zoll (1.067 mm) kompatibel.

Kompatibel mit den Bändern S8026, S8050 und S8126 mit einer Breite von bis zu 42 Zoll (1.067 mm).

Nicht kompatibel mit S8140-Bändern.

Das ThermoDrive-Spleißsystem v2 umfasst die folgenden Komponenten:

- Klemmvorrichtung mit Kurbelgriff
- Obere Klemmen/Schneideführungen
- Schmelzstab und Halterung
- Steuergerät und Kabel
- Benutzerhandbuch
- Kleines Werkzeug-Zubehörpaket mit Trimmwerkzeugen, Bandstegen und Probenmaterial
- Aufbewahrungsbox

Das Spleißgerät besteht komplett aus Metall und steuert sicher und präzise die Position der Bandenden in Relation zum Hitzestab, der zum Schmelzen und Verbinden von Bandenden für den Spleißvorgang dient. Das Spleißgerät umfasst obere Klemmen/Schneideführungen, Rillenbahnen zur Ausrichtung der Bandenden und einen Kurbelgriff. In der robusten Aufbewahrungsbox lassen sich alle Komponenten verstauen. Außerdem verfügt sie über Rollen und einen Griff zum Transport der Einheit zur Montage und Reparatur von Bändern.

Konformität: CE, PSE-Circle, CB-Schema-Zertifizierung DE3-14014

Garantie: ein Jahr



Abbildung 56: ThermoDrive-Spleißsystem v2 und Komponenten

Spleißsystem v2										
Max. Breite des Bandes		Min./Max. Temp. Bereich		Stromversorgung	Gesamtgewicht des Bausatzes		Spleißgerät			
							Abmessungen (L x B x H)		Gewicht	
Zoll	mm	°F	°C	V	lb	kg	Zoll	mm	lb	kg
24	610	425–500	218–260	100–127/220–240	140	63	33,75 x 11,5 x 4,5	857 x 292 x 114	45	20
42	1067			100–127/220–240	165	75	51,75 x 13,125 x 4,75	1314 x 333 x 121	70	32

17 SPLEISSVORRICHTUNGEN

THERMODRIVE-LINIEN-SPLEISSSATZ

Diese patentierte Lösung zum Spleißen von Bändern stellt Werkzeuge zum Vorbereiten der Bandenden sowie zum effizienten Spleißen der Bänder vor Ort bereit. Das Spleißgerät ist mit allen bei Intralox erhältlichen ThermoDrive-Förderbandserien und -typen mit einer Breite von bis zu 72 Zoll (1.829 mm) kompatibel.

Der ThermoDrive-Linien-Spleißsatz umfasst die folgenden Komponenten:

- Linien-Spleißgerät
- Steuergerät und Kabel
- Hand-Bandvorbereitungswerkzeug
- Benutzerhandbuch
- Kleines Werkzeug-Zubehörpaket mit Trimmwerkzeugen und Probenmaterial
- Aufbewahrungsbox

Der Linien-Spleißsatz ist mit S8140-Förderbändern kompatibel, wenn er mit den entsprechenden S8140-Bahneinsätzen und dem S8140-Spleißgerät-Zubehörpaket kombiniert wird.

Das Linien-Spleißgerät ist eine aus Metall bestehende Befestigungsvorrichtung, die die Position des Bandes und die Bewegung des Heizelements während des Spleißvorgangs sicher und präzise steuert. Dies vereinfacht den Prozess und gewährleistet ein akkurates Resultat. Das Spleißgerät umfasst obere Klemmen, Einsätze für die Bandoberfläche der Serien S8026/S8050, einen Kurbelgriff und ein unabhängiges Heizelement.

In der robusten Aufbewahrungsbox lassen sich alle Komponenten einfach verstauen. Außerdem verfügt sie über große Rollen und Griffe zum Transport der Einheit zur Montage und Reparatur von Bändern.

Konformität: CE, PSE-Circle, CB-Schema, cETLus Intertek 5013615

Garantie: ein Jahr



Abbildung 57: ThermoDrive-Linien-Spleißsatz und Komponenten

Linien-Spleißsatz								
Max. Breite des Bandes		Stromversorgung	Gesamtgewicht des Bausatzes		Spleißgerät			
Zoll	mm	V	lb	kg	Abmessungen (L x B x H)			Gewicht
					Zoll	mm	lb	kg
24	610	100–127/220–240	198	90	38,5 x 16,5 x 11,4	2388 x 419 x 292	78	35
42	1067	100–127/220–240	280	127	56 x 16,5 x 11,4	1.422 L x 419 B x 292 H	110	50
56	1422	100–127/220–240	338	153	75,5 x 16,5 x 11,4	1918 x 419 x 292	146	66
72	1829	100–127/220–240	372	169	91 x 16,5 x 11,4	2311 x 419 x 290	220	100

Spleißtemperaturen und -zeiten						
Bandwerkstoff	Bandserie		Sollwert (°F)	Sollwert (°C)	Schmelzzeit (Sekunden) ^a	Abkühlzeit (Minuten)
Polyurethan	8026	Test	450	232	45 ^b	2
	8050		450	232	45	2
	8126		450	232	45	2

Spleißtemperaturen und -zeiten						
Bandwerkstoff	Bandserie		Sollwert (°F)	Sollwert (°C)	Schmelzzeit (Sekunden) ^a	Abkühlzeit (Minuten)
Kaltanwendung	8026		450	232	30	2
	8050		450	232	30	2
Dura	8050		430	221	40	2
HTL	8050		500	260	75	2
XT	8050		475	246	60	2
PUR A23	8050		450	232	45	2
	8140		450	232	45	2

^a Bei extremen Umgebungstemperaturen ist die Schmelzzeit möglicherweise höher oder niedriger.
^b Die empfohlene Schmelzzeit für Nub Top-Polyurethan (6,3 mm) beträgt 30 Sekunden.

BAHNEINSÄTZE DES LINIEN-SPLEISSGERÄTES

Bahneinsätze sind nur mit dem ThermoDrive-Linien-Spleißsatz kompatibel. Die Bahneinsätze bieten die Möglichkeit, die S8026/S8050-Bahnen zu entfernen, die mit der integrierten Spleißnadel geliefert werden, um andere Bandtypen zu spleißen. Zum Spleißen von S8140-Förderbändern sind S8140-Bahneinsätze erforderlich.

Daten Bahneinsatz Linien-Spleißgerät S8140	
Standardgrößen von Bahneinsätzen	
U.S. Größen	Metrische Größen
Zoll	mm
24	610
42	1067
56	1422
72	1829
<ul style="list-style-type: none"> • Austauschbarer Bahneinsatz für den ThermoDrive-Linien-Spleißsatz • Einsätze einzeln erhältlich; Anzahl von zwei (2) pro Spleißgerät erforderlich • Wählen Sie die Einsatzgröße anhand der entsprechenden Größe des Spleißgerätes • Zum Spleißen von S8140-Förderbändern erforderlich • Aus eloxiertem Aluminium 	



ERSATZKOMPONENTEN FÜR SPLEISSVORRICHTUNGEN

Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Ersatzkomponenten für Ihre ThermoDrive-Spleißvorrichtungen zu erwerben.

Die verfügbaren Komponenten umfassen unter anderem die folgenden Teile:

- Temperatursteuergeräte
- Bahneinsätze
- Hitzestabkabel
- Tragegriffe
- Kurbelgriffe
- Hitzestäbe
- Silikon-Distanzstücke im Satz
- Teflonband
- Messwerkzeug für Bandteilung
- Steckeradapter
- Obere Klemmen
- Schärfwerkzeug
- Griff für Bandvorbereitungswerkzeug
- Rillenführung für Bandvorbereitungswerkzeug

17 SPLEISSVORRICHTUNGEN

- Hakenklinge für Bandvorbereitungswerkzeug
- Aufbewahrungsbox
- Zubehörpakete

ZUBEHÖRPAKET S8140 LINIEN-SPLEISSSATZ

Zubehörpaket S8140 Linien-Spleißsatz	
<ul style="list-style-type: none"> • S8140-Zubehörpaket für den ThermoDrive®-Linien-Spleißsatz • Verfügbare Größen: 24 Zoll, 42 Zoll und 60 Zoll • Paket enthält: <ul style="list-style-type: none"> - TD S8140 Vorgeschnittene Bandabschluss-Schneideführung^a - TD S8140 Messgerät für die Bandteilung - TD S8140 Anweisungen zum Spleißen - Doppelseitiges Polyethylen-Montageband - UHMW-PE-Blech 	
<small>^a Schneideführungen sind ebenfalls separat erhältlich.</small>	

THERMODRIVE-LINIEN-HAND-BANDVORBEREITUNGSWERKZEUG

Diese patentierte, manuelle Schneidvorrichtung verwendet ein verdecktes Schneidmesser und gerillte Führungsplatten zum schnellen und akkuraten Vorbereiten der Förderbandenden für das Spleißen. Das Schneidmesser und die Führungsplatten sind austauschbar, wodurch verschiedene Bandantriebsplattformen verwendet werden können.

- In jedem Linien-Spleißsatz enthalten
- Separat zur Verwendung mit Spleißsystem v2 oder ähnlichen Systemen erhältlich
- Nicht mit S8126-Band-, S8140-Band- oder Antriebsstangenentfernung mit einer Breite von mehr als 3 Zoll (72 mm) verfügbar



Abbildung 58: Hand-Bandvorbereitungswerkzeug

Hand-Bandvorbereitungswerkzeug			
Abmessungen (L x B x H)		Gewicht	
in	mm	lb	kg
5 x 5 x 7	127 x 127 x 178	3,6	1,6

OBERFRÄSENSATZ FÜR BANDABSCHLUSS BEI THERMODRIVE-BÄNDERN

Der Oberfräsensatz für Bandabschluss bei ThermoDrive®-Bändern wurde entwickelt, um vor dem Spleißen ThermoDrive®-S8050-Ribbed V-Top-Bandprofile vom vorgeschrittenen Bandabschluss zu entfernen. Nachdem das Band auf Länge zugeschnitten (d. h. vorgeschritten) wurde, entfernt die Oberfräse zirka 0,125 Zoll (3,2 mm) der Gesamtbanddicke vom vorgeschrittenen Bandabschluss. Die resultierende glatte Oberfläche ermöglicht eine Entfernung des Spleißwulsts, ohne Eindringungspunkte für Bakterien zu hinterlassen.

Der Bausatz ist separat erhältlich und kann mit allen ThermoDrive®-Spleißsystemen verwendet werden.

17 SPLEISSVORRICHTUNGEN

Der Oberfräsensatz für Bandabschluss bei ThermoDrive-Bändern umfasst die folgenden Komponenten:

- Oberfräse für Bandabschluss
- Gerillte Führung
- Tiefeneinstellplatte
- Vierkantige Silikon-Distanzstücke
- Staubsaugerschlauchadapter
- Fräser
- Benutzerhandbuch
- Aufbewahrungsbox



Abbildung 59: Oberfräsensatz für Bandabschluss

Oberfräse für Bandabschluss				
Abmessungen (L x B x H)		Gewicht		Stromversorgung
in	mm	lb	kg	V
7 x 7 x 10	178 x 178 x 254	12	5,4	110/220

18 BANDWERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN

WERKSTOFFKONFORMITÄT

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

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

Getestet nach 3A Dairy für Molkereiprodukte: Dieser Test basiert auf Werkstoffen, nicht auf dem Produktdesign. Bei forcierten Verwendungstests behalten die Werkstoffe wesentliche Funktionseigenschaften und Oberflächenbeschaffenheit bei, wenn sie gereinigt und desinfiziert werden.

Bandmaterialkonformität ^a				
Materialbezeichnung	FDA-zugelassen	EU-zugelassen	Getestet nach 3A Dairy für Molkereiprodukte	3A-zertifiziert ^b
Kaltanwendung (CU)	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	18-03	1421
Dura	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	18-03	1421
Material für schwere Lasten und hohe Temperaturen (HTL)	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	18-03	1421
Polyurethan, blau	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	18-03	1421
Polyurethan, weiß	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	18-03	1421
Extreme Temperatur (XT)	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421
Polyurethan A23	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421

^aWenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um sich nach der Eignung bestimmter Materialfarbkombinationen für bestimmte Anwendungen zu erkundigen.
^bFörderband erfüllt die 3A-Sanitärnormen zu Design und Herstellung.

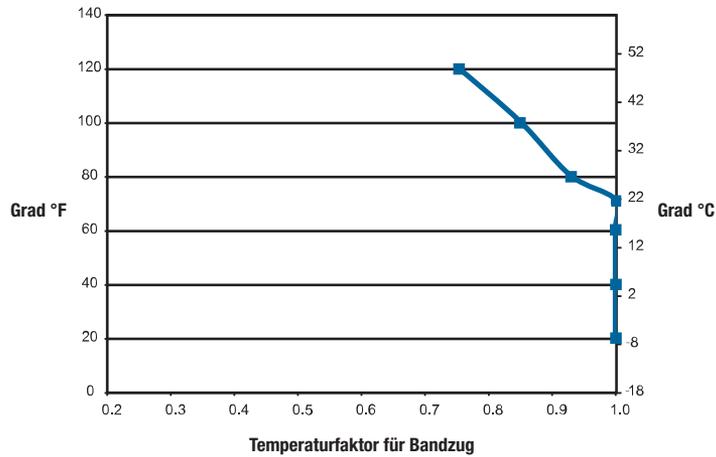
TEMPERATURFAKTOREN

Die Temperatur hat Einfluss auf die physikalischen Eigenschaften thermoplastischer Werkstoffe. Im Allgemeinen verringert sich die Bandfestigkeit mit steigender Umgebungs- oder Betriebstemperatur, während die Dehnungsfähigkeit und Stoßfestigkeit zunimmt. Umgekehrt gilt, dass Bänder mit sinkender Umgebungs- oder Betriebstemperatur steifer und manchmal brüchig werden.

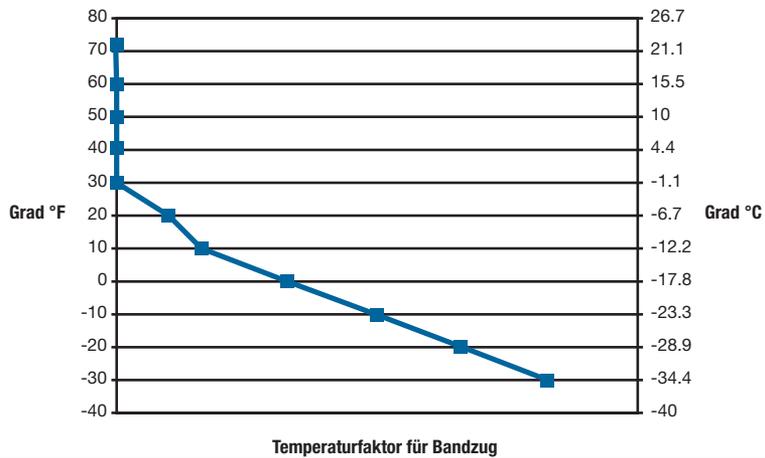
Aus diesem Grund bietet Intralox verschiedene Werkstoffe in der ThermoDrive-Produktlinie an. Die Temperaturfaktor-Kurve gibt die Auswirkung der Temperatur auf die Bandfestigkeit an. Verwenden Sie diese Informationen zur Berechnung von Band-Analysen oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort kann eine Computeranalyse Ihres Designs durchgeführt werden, die die für Ihre Anwendung relevanten Temperaturfaktoren automatisch berücksichtigt.

18 BANDWERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN

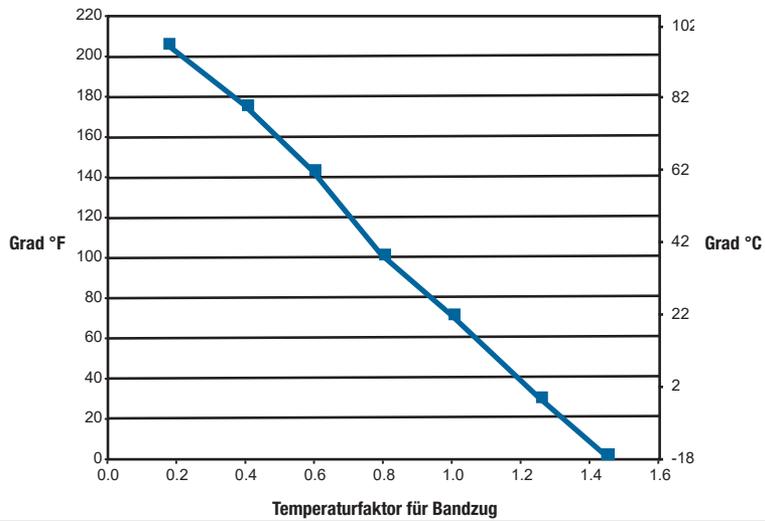
Temperaturfaktor für Polyurethan-Werkstoffe



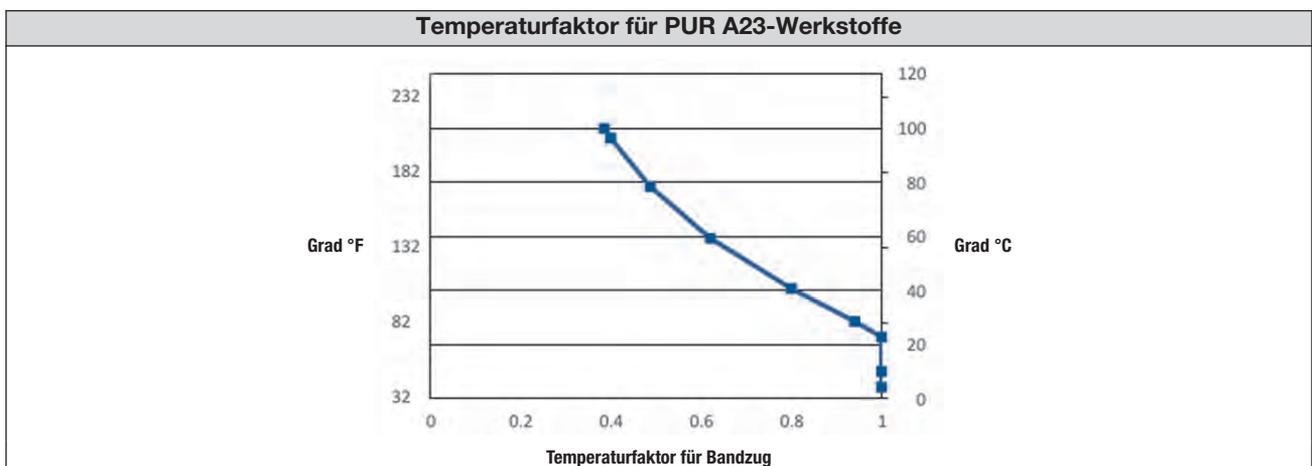
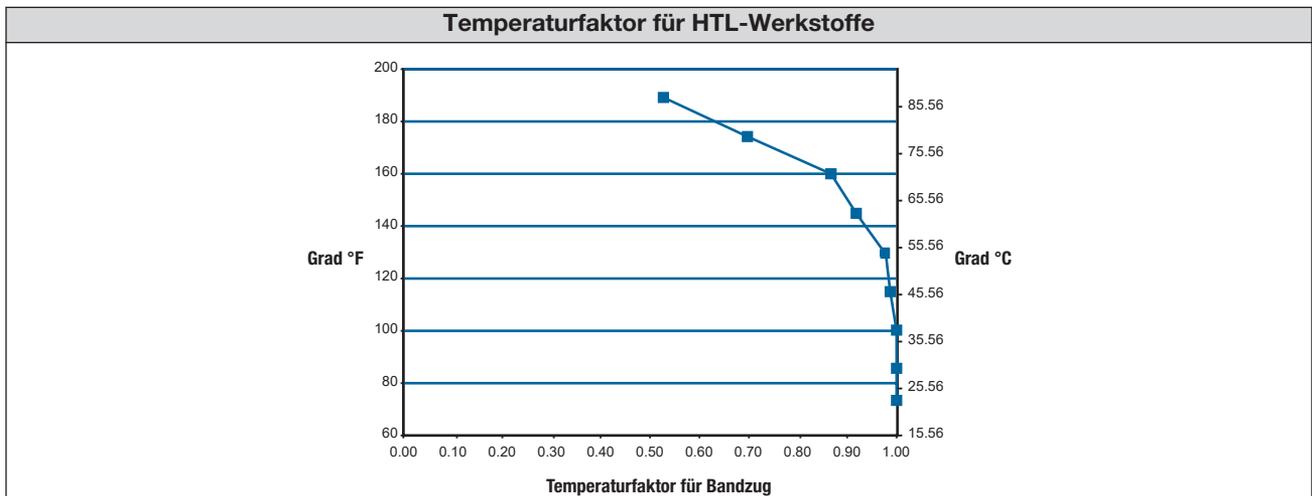
Temperaturfaktor für Kaltanwendungs-Werkstoffe



Temperaturfaktor für Dura-Werkstoffe



18 BANDWERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN



RICHTLINIEN ZUR CHEMISCHEN BANDBESTÄNDIGKEIT

Die Liste zur chemischen Beständigkeit wird als allgemeines Referenzmaterial bereitgestellt. Die chemische Beständigkeit eines Bandes kann sich in einer Anwendung aufgrund einer Vielzahl von Faktoren verändern. Alle Garantien zur chemischen Beständigkeit der Werkstoffe sind ausgeschlossen.

Die Beständigkeit eines Bandes gegenüber den genannten Chemikalien kann durch Verringerung der Produkttemperatur, der chemischen Konzentration oder der Einwirkdauer verbessert werden.

18 BANDWERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN

Tabelle zur chemischen Bandbeständigkeit ^a					
Chemikalie/Substanz	Polyurethan	Kaltanwendung	Dura	PUR A23	HTL
Heißwasser im Dauerbetrieb (80 °C–100 °C)					
Intermittierende Desinfektion mit heißem Wasser (bis zu 100 °C)					
Natriumhypochlorit					
Quaternäres Ammonium					
Ethanol					
Wasserstoffperoxid					
Peressigsäure					
Essigsäure			*		
Salpetersäure			*		
Phosphorsäure					
Zitronensäure					*
Milchsäure					*
Schwefelsäure		*			
Natriumhydroxid		*			
Kaliumhydroxid					
Erdnussöl		*			*
Minzöl		*			*
Maisöl		*			*
Knoblauchöl			*	*	
Palmöl		*			*
Sonnenblumenöl		*			*
Rapsöl					
* Beschränkte Informationen. Wenden Sie sich an die TSG, um zu erfahren, ob es weitere Informationen gibt.					
^a Bei Fragen, die in dieser Tabelle nicht behandelt werden, wenden Sie sich an die TSG.					

Legende:		
Gut		Im Allgemeinen akzeptabel bei allen relevanten Konzentrationen
Teilweise beständig		Hängt von der Konzentration ab; wenden Sie sich an die TSG
Schlecht		In der Regel in allen relevanten Konzentrationen inakzeptabel

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europa, Amsterdam, Niederlande • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Shanghai, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Kontaktdaten für die einzelnen Länder und Branchen finden Sie unter www.intralox.com.