



intralox®

2024

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 ÜBERSICHT.....	7
INFORMATIONEN ZU INTRALOX.....	7
INTRALOX FOODSAFE-SYSTEM.....	7
INTRALOX-RESSOURCEN.....	7
THERMODRIVE-TECHNOLOGIE.....	9
3 LIEFERPROGRAMM.....	11
GRAFISCHE ÜBERSICHT.....	11
HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL.....	13
VERFÜGBARKEITSHINWEISE FÜR BÄNDER, FUNKTIONEN UND ZUBEHÖRTEILE.....	15
BANDWERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN.....	16
BARDRIVE.....	17
SERIE 8026.....	19
SERIE 8050.....	27
LUGDRIVE.....	43
SERIE 8126.....	45
SERIE 8140.....	47
BANDFERTIGUNGSART.....	64
ANTRIEBS- UND UMLENKBAUTEILE.....	77
OBERTRUM- UND UNTERTRUMKOMPONENTEN.....	91
WERKZEUGE FÜR MONTAGE UND WARTUNG.....	93
4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN.....	101
KONSTRUKTION DES FÖRDERERS.....	101
DESIGN DES FÖRDERERRAHMENS.....	105
OBERTRUMKONSTRUKTION.....	107
UNTERTRUMKONSTRUKTION.....	111
ANTRIEBSSEITENDESIGN.....	115
UMLENKSEITENDESIGN.....	123
BANDFÜHRUNG.....	124
HYGIENEEMPFEHLUNGEN.....	126
5 LUGDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN.....	127
BANDVORSpannung.....	127
ABMESSUNGEN.....	127
OBERTRUMARTEN.....	128
UNTERTRUM.....	129
ANTRIEBSSEITENDESIGN.....	131
UMLENKSEITENDESIGN.....	133
FÜHRUNG.....	133
6 ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN.....	137
ABMESSUNGSVERÄNDERUNGEN.....	137
7 KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER.....	141
GEMULDETER FÖRDERER.....	141
8 REFERENZTABELLEN.....	145
TEMPERATURFAKTOREN.....	145
RICHTLINIEN ZUR CHEMISCHEN BANDBESTÄNDIGKEIT.....	145

1 VERWENDUNG DIESES HANDBUCHS

Das *ThermoDrive®-Technologie-Konstruktionshandbuch* enthält Informationen über die Intralox ThermoDrive-Technologie. Weitere technische Dokumentation zur ThermoDrive®-Technologie finden Sie auf www.intralox.com. Navigieren Sie zu *Ressourcen > Broschüren und technische Handbücher*, um ein Dokument in Ihrer Sprache anzuzeigen.

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.

- Liegen gedruckte Handbücher nur in Schwarz-Weiß vor, können Sie Farbbilder im elektronischen Handbuch einsehen.
- Die neueste Version des Handbuchs finden Sie auf www.intralox.com.

AKTUALISIERUNGEN

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

2 ÜBERSICHT

INFORMATIONEN ZU INTRALOX

Mit mehr als 50 Jahren Erfahrung finden wir bei Intralox® immer neue Wege, unsere Kunden beim Erreichen ihrer Ziele zu unterstützen, indem wir umfassende Förderungssysteme 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 verlässlichem Betriebsverhalten, 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 FOODSAFE-SYSTEM

Wenden Sie sich an Intralox, um zu erfahren, wie unser Intralox® FoodSafe™-System 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



INTRALOX-RESSOURCEN

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 ÜBERSICHT

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 Produktanwendungen finden Sie unter www.intralox.com.



THERMODRIVE-TECHNOLOGIE

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 LIEFERPROGRAMM

GRAFISCHE ÜBERSICHT

BarDrive™			
Serie 8026 Flat Top E (5,3 mm) Polyurethan	Serie 8026 Flat Top V2 (6,0 mm) Polyurethan	Serie 8026 Embedded Diamond Top E (6,3 mm) Polyurethan	Serie 8026 Nub Top™ (6,3 mm) Polyurethan
Serie 8026 Nub Top™ E (7,4 mm) Polyurethan	Serie 8026 Flat Top E (6,0 mm) Kaltanwendung	Serie 8026 Flat Top E (6,0 mm) Polyurethan A23	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) Polyurethan
Serie 8050 Embedded Diamond Top E (7,5 mm) Polyurethan	Serie 8050 Nub Top E (8,0 mm) Polyurethan	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) Kaltanwendung	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) Dura
Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) Hohe Temperatur und schwere Lasten (HTL)	Serie 8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm) Polyurethan	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) Polyurethan A23	

3 LIEFERPROGRAMM

LugDrive™			
Serie 8126 Flat Top (6,0 mm) Polyurethan	Serie 8140 Flat Top E (10,5 mm) Polyurethan A23	Serie 8140 Embedded Diamond Top E (11,5 mm) Polyurethan	Serie 8140 Flat Top E (10,5 mm) Dura
Serie 8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm) Polyurethan A23	Serie 8140 Dual-Lug Embedded Diamond Top E (11,5 mm) Polyurethan	Serie 8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm) Dura	

Verbindungsoptionen für Bänder			
Vorgeschnittener Bandabschluss	Endlosband	ThermoLace mit Heavy-Duty Edge™ (HDE)	Metallkantenverbindung

Bandfertigungsart			
90-Grad-Mitnehmer	75-Grad-Mitnehmer	Schaufelförmige Mitnehmer	Schaufelförmige Mitnehmer mit kurzer Oberkante
Lochmuster	Muldenkerben	Entfernung der Antriebsstange	Abgedichtete Tasche

Bandfertigungsart			
			
Mit Zapfen verstärkte Mitnehmer	Synchronisierte Seitenwände	V-Führung	

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) Blue Polyurethan** auf die folgenden Bandeigenschaften hin:
 - Die Serienbezeichnung des Bandes ist **8050**, und das Band hat eine Antriebs-Teilung (Abstand zwischen den einzelnen Antriebsstangen) von 50 mm.
 - Der Bandtyp (die Oberflächenbeschaffenheit) ist **Flat Top**.
 - Die Banddicke beträgt **7,0 mm**. Die Dicke wird von der Antriebsstange, dem Material und der Oberflächenbeschaffenheit bestimmt.
 - Die Farbe des Bandwerkstoffs ist **blau**.
 - Der Bandwerkstoff ist **Polyurethan**.
- 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, synchronisierte 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 dauerhafte Anwendung in einem Temperaturbereich von 20 °F bis 140 °F (-7 °C bis 60 °C). Wenden Sie sich für die endgültige Materialauswahl auf Grundlage der Temperaturen an den Intralox-Kundenservice.
- Weist, in Abhängigkeit von Serie, Typ und Banddicke, eine Bandfestigkeit von 175 lbf/ft Breite (2.554 N/m Breite) bis 420 lbf/ft Breite (6.129 N/m Breite)

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 bis 75 °F (-34 °C bis 24 °C). Wenden Sie sich für die endgültige Materialauswahl je nach Temperatur an den Intralox-Kundenservice.
- Bietet je nach Bandserie und -dicke eine Bandfestigkeit von 150 lbf/ft Breite (2.189 N/m Breite) bis 225 lbf/ft Breite (3.284 N/m Breite)

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

- Verwendet bei Temperaturen von -4 °F bis 140 °F (-20 °C bis 60 °C). Wenn eine Verwendung außerhalb dieses Temperaturbereichs vorgesehen ist, wenden Sie sich an Intralox.

3 LIEFERPROGRAMM

- Bietet Bandfestigkeiten von bis zu 950 lbf/ft Breite (13.864 N/m Breite)

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

- Verwendet in Anwendungen im Temperaturbereich von 60 °F bis 212 °F (15 °C bis 100 °C)
- Bietet Bandfestigkeiten von bis zu 1056 lbf/ft Breite (15.411 N/m Breite)

Polyurethan A23 – Entwickelt für überdurchschnittliche Leistungen in hydrolyseanfälligen Anwendungen

- Verwendet in Anwendungen im Temperaturbereich von 32 °F bis 212 °F (0 °C bis 100 °C)
- Bietet Bandfestigkeiten von bis zu 540 lbf/ft Breite (7.881 N/m Breite)

Die Polymerhärte gibt den Eindruckwiderstand eines Polymers gegenüber einem härteren Objekt – in der Regel Stahl – bei einer Standardprüfung an. Bei dehnbaren Kunststoffmaterialien (wie ThermoDrive) ist die Härte in etwa proportional zur Steifigkeit („Elastizitätsmodul“) des Polymers. Die Härte ist jedoch nicht immer ein guter Indikator für Eigenschaften wie Festigkeit, Verschleiß- und Kratzfestigkeit. Bei Polymeren wird die Härte in der Regel in den Skalen Shore A oder Shore D gemessen. Shore A wird für weichere Gummiwerkstoffe und Elastomere verwendet, während Shore D für härtere Polymere geeignet ist.

Bandwerkstoff-Härtewerte	
Material	Härtewert
Polyurethan	57, Shore D
Polyurethan A23	54, Shore D
Kaltanwendung	90, Shore A
Hohe Temperatur und schwere Lasten (HTL)	59, Shore D (Durchschnitt aus 55 und 63, Shore D)
Dura	50, Shore D

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 Reinigbarkeit 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 Freigabe und das Entfernen der Produkte bei der Abgabe verbessern. Verbessert die Förderfähigkeit von Schüttgütern bei Steigförderern 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 Zahnraddurchmesser und den für die Produktübergabe benötigten Platz. Eine größere Bandteilung korreliert mit größeren Übergaben und Zahnraddurchmessern sowie stärkeren Bändern und erhöhter Bandzugkapazität.

BarDrive

- **Bänder der Serie 8026** – 26-mm-Antriebs-Teilung, 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

LugDrive

- **Bänder der Serie 8126** – 26-mm-Antriebs-Teilung, häufig für Anwendungen mit geringen Belastungen und Produkte mit kurzen Übergabeabständen 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-Bandenden können mit verschiedenen Verfahren verbunden werden: Spleißen, ThermoLace oder Metallverbindung. Die Festigkeit der gewählten Verbindung wirkt sich auf die maximale Bandzugkapazität aus. Siehe [Verbindungsoptionen für Bänder](#).

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 ca. 0,039 Zoll (1 mm) der Bandabdeckung, konstruiert für tiefe Mulden bis 2 Zoll (50 mm) 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 Zubehöerteile verfügbar.

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

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

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

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

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

Verfügbarkeitshinweise für Bänder, Funktionen und Zubehöerteile										
Material	Polyurethan					Kaltanwendung	Dura	HTL	PUR A23	PUR A23
Farbe	Blau				Weiß	Blau	Blau	Natur	Blau	Weiß
Modell/ Ausführung	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
BarDrive										
Serie 8026										
5,3 mm	BTF				BTF					
6,0 mm	BTF				BTF	BTF			BF	
6,3 mm		BTF	BF							
7,4 mm			BTF							
Serie 8050										
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BTFS	
7,5 mm		BTFS								
8,0 mm			BTF							
9,5 mm				B						
LugDrive										
Serie 8126										
6,0 mm	B									
Serie 8140										
10,5 mm (Single Lug)							BF		BFSV	BFSV
11,5 mm (Single Lug)		BFSV								

3 LIEFERPROGRAMM

Verfügbarkeitshinweise für Bänder, Funktionen und Zubehörteile										
Material	Polyurethan					Kaltanwendung	Dura	HTL	PUR A23	PUR A23
Farbe	Blau				Weiß	Blau	Blau	Natur	Blau	Weiß
Modell/ Ausführung	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
10,5 mm (Doppelstol- len)							BF		BFV	BFV
11,5 mm (Doppelstol- len)		BFSV								

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

B – Band verfügbar in aufgeführten Serien, Dicken, 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-Kundenservice.

BANDWERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN

WERKSTOFFKONFORMITÄT

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

EU-zugelassen: Das Material erfüllt die Bestimmungen der EU-Verordnung 1935/2004/EG. Die zur Herstellung des Kunststoffs 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. ThermoDrive®-Bänder sind 3A Dairy-zertifiziert.

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
Polyurethan A23	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	18-03	1421

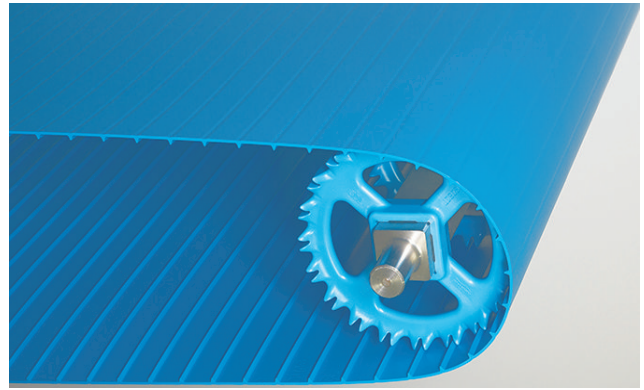
^a Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um sich nach der Eignung bestimmter Materialfarbkombinationen für bestimmte Anwendungen zu erkundigen.

^b Förderband erfüllt die 3A-Sanitärnormen zu Design und Herstellung.

BARDRIVE

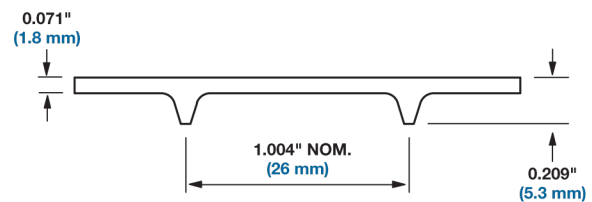
S8026 Flat Top E (5,3 mm) Polyurethan

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtdicke	0,209	5.3
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	2,50	64
Minimaler Zahnrad Durchmesser (6T)	2,0	51
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
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 Reinigbarkeit.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- Wenn Sie das Zahnrad 6T in Erwägung ziehen, wenden Sie sich für weitere Informationen an die TSG.
- Wenn ThermoLace HDE als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 5,3 mm. Die Dicke von S8026 ThermoLace HDE beträgt 6,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund des Dickenunterschieds eine Stufe an der Unterseite des Bandes.
- Weitere Informationen über die Lace-kompatiblen Zahnradoptionen finden Sie in den Datentabellen der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^a bc		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	175	2.554	20 bis 140	-7 bis 60	0,57	2,78

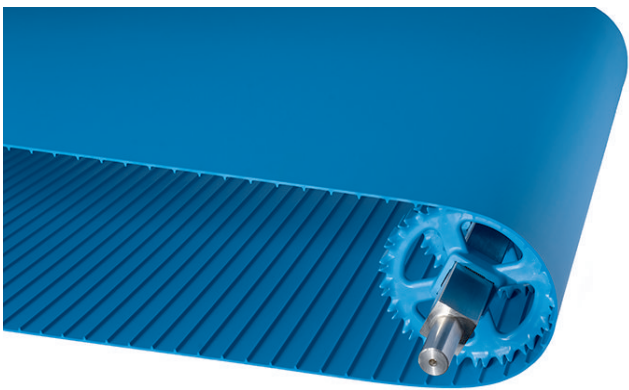
^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8026 ThermoLace HDE-Verbindungen](#).

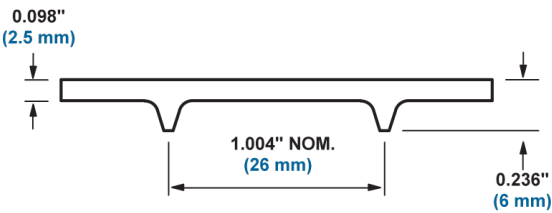
S8026 Flat Top E (6,0 mm) Polyurethan V2

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtdicke	0,236	6,0
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, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
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 Reinigbarkeit.
- Mit Mitnehmern erhältlich.
- Weitere Informationen über die Lace-kompatiblen Zahnradoptionen finden Sie in den Datentabellen der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^a bc		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	300	4.378	20 bis 140	-7 bis 60	0,69	3,35

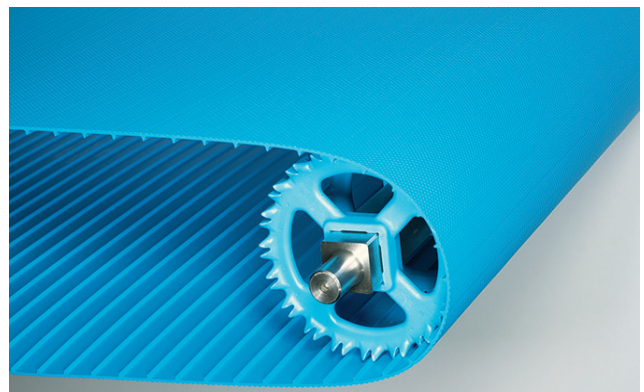
^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnrädern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8026 ThermoLace HDE-Verbindungen](#).

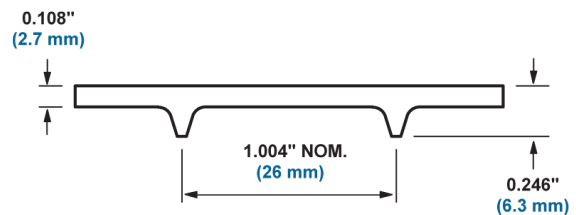
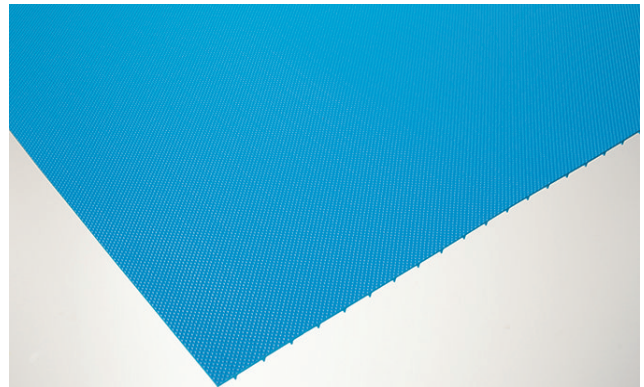
S8026 Embedded Diamond Top E (6,3 mm) Polyurethan

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



Produkthinweise

- **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 HDE als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace HDE als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 6,3 mm. Die Dicke von S8026 ThermoLace HDE beträgt 6,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund des Dickenunterschieds eine Stufe an der Unterseite des Bandes.
- Weitere Informationen über die Lace-kompatiblen Zahnradoptionen finden Sie in den Datentabellen der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^a bc		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	300	4.378	20 bis 140	-7 bis 60	0,69	3,37

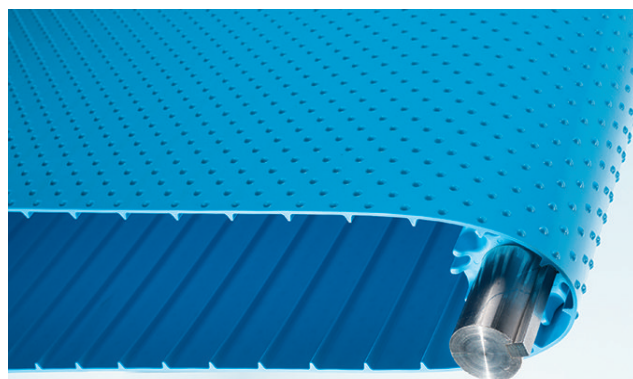
^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für spezifische Optionen für ThermoLace HDE siehe [S8026 ThermoLace HDE-Verbindungen](#).

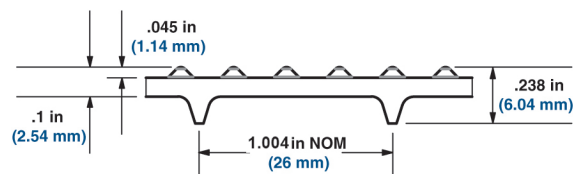
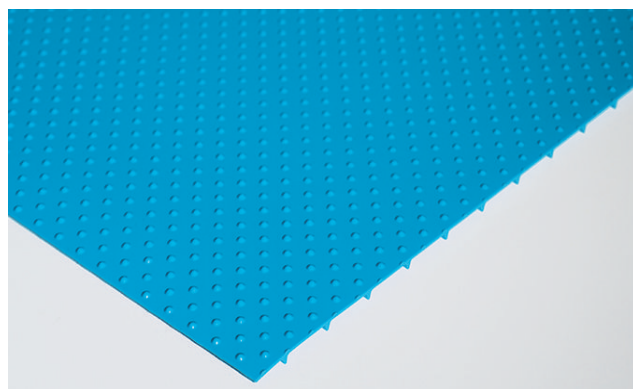
S8026 Nub Top™ (6,3 mm) Polyurethan

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtdicke	0,238	6,045
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	24	610
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	2,5	64
Minimaler Zahnraddurchmesser (6T)	2,0	51
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace HDE	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- 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.
- Wenn Sie das Zahnrad 6T in Erwägung ziehen, wenden Sie sich für weitere Informationen an die TSG.
- ThermoLace HDE als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace HDE als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 6,3 mm. Die Dicke von S8026 ThermoLace HDE beträgt 6,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund des Dickenunterschieds eine Stufe an der Unterseite des Bandes.
- Weitere Informationen über die Lace-kompatiblen Zahnradoptionen finden Sie in den Datentabellen der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^a bc		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	96	1.401	20 bis 140	-7 bis 60	0,533	2,6

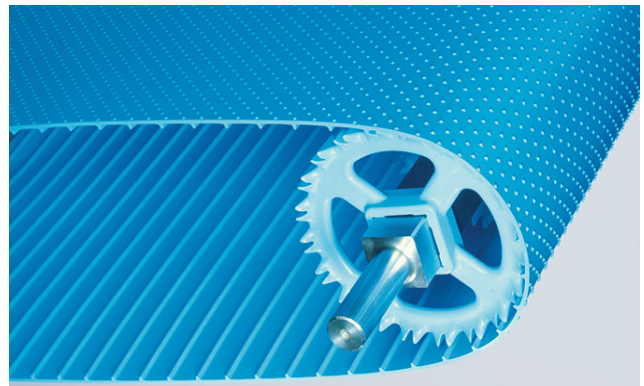
^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8026 ThermoLace HDE-Verbindungen](#).

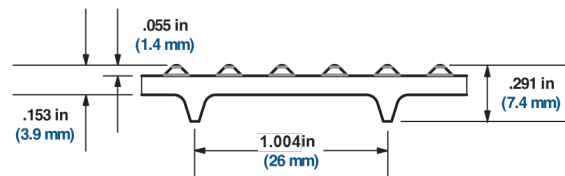
S8026 Nub Top™ E (7,4 mm) Polyurethan

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



Produkthinweise

- 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 HDE als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Weitere Informationen über die Lace-kompatiblen Zahnradoptionen finden Sie in den Datentabellen der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Maximale Bandzugkapazität ^{a bc}			Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Bandwerkstoff	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	300	4.378	20 bis 140	-7 bis 60	0,754	3,68

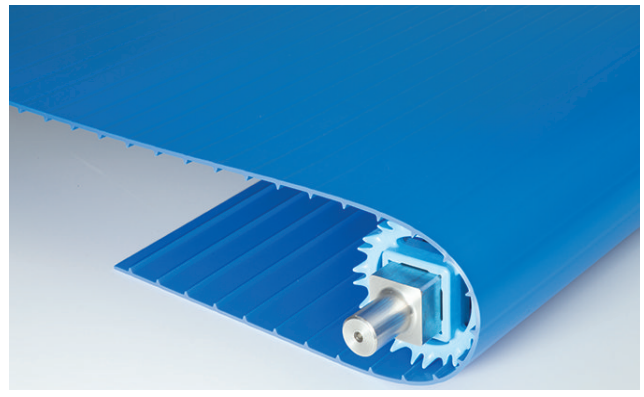
^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8026 ThermoLace HDE-Verbindungen](#).

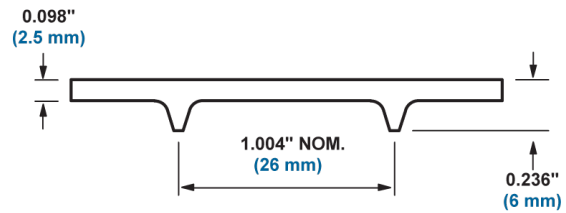
Serie S8026 Flat Top E (6,0 mm) Kaltanwendung

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtdicke	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	Vorgeschnittene 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 Reinigbarkeit.
- 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	Maximale Bandzugkapazität ^{a b}		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Kaltanwendung	150	2.189	-30 bis 75	-34 bis 24	0,69	3,37

^a Mit Zahnrädern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnrädern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz unter 30 °F (-1 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen über die tatsächliche Bandzugkapazität.

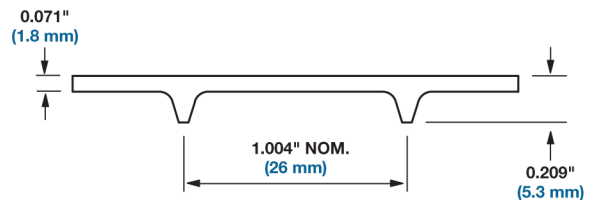
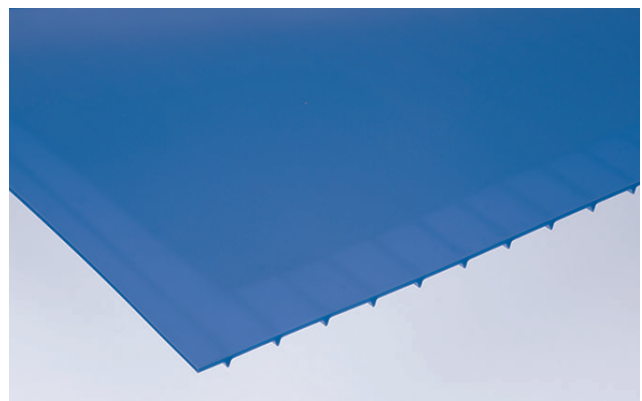
S8026 Flat Top (6,0 mm) Polyurethan A23 E

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtdicke	0,236	6
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	3,25	83
Minimaler Zahnrad Durchmesser (10T)	3,2	81
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
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 Reinigbarkeit
- Mit Mitnehmern erhältlich
- Für den Dauerbetrieb von 32 °F (0 °C) bis 212 °F (100 °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 32 °F (0 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice für den Minstdurchmesser der Zahnräder.
- Weitere Informationen über die Lace-kompatiblen Zahnradoptionen finden Sie in den Datentabellen der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^d _{ef}		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan A23	385	5.619	Siehe Produkthinweise in der vorherigen Tabelle.		0,51	2,49

^d Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^e Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^f Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8026 ThermoLace HDE-Verbindungen](#).

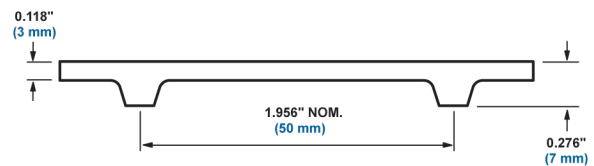
S8050 Flat Top E (7,0 mm) Polyurethan

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtdicke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4,0	102
Minimaler Zahnraddurchmesser (6T)	4,0	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace HDE, Metallverbindung	
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 Reinigbarkeit.
- 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	Maximale Bandzugkapazität ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	420	6.129	20 bis 140	-7 bis 60	0,89	4,35

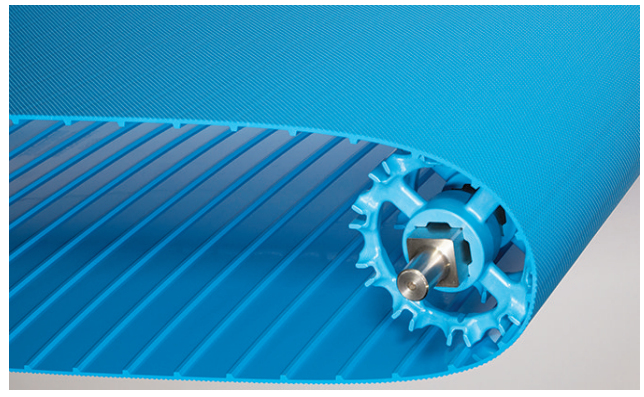
^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8050 ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

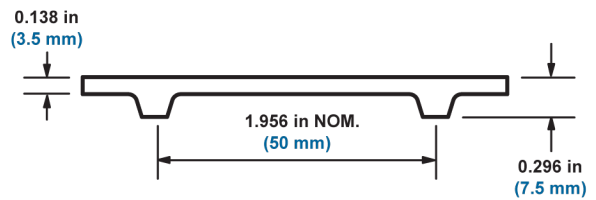
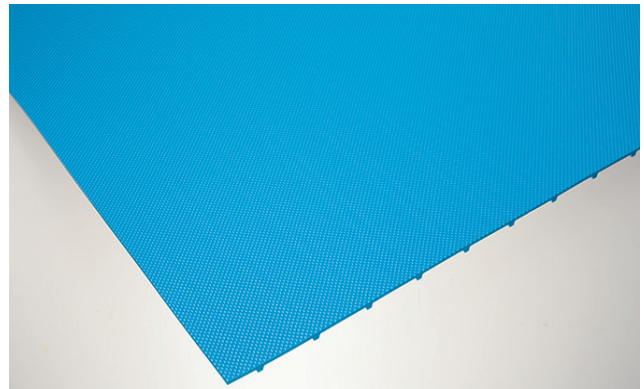
S8050 Embedded Diamond Top E (7,5 mm) Polyurethan

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



Produkthinweise

- 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 HDE als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace HDE als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 7,5 mm. Die Dicke von S8050 ThermoLace HDE beträgt 7,0 mm. Dadurch entsteht aufgrund der unterschiedlichen Dicke eine Stufe.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^{a b}		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lb/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	420	6.129	20 bis 140	-7 bis 60	0,89	4,34

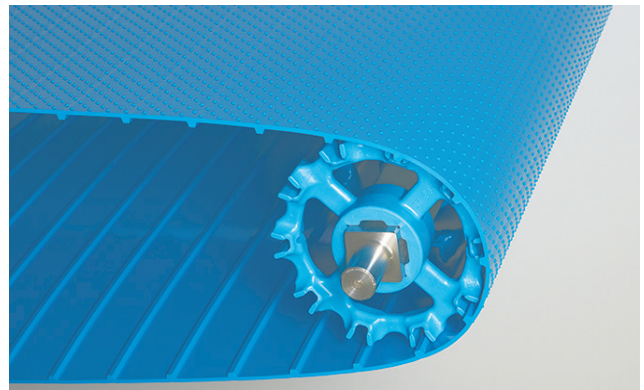
^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8050 ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

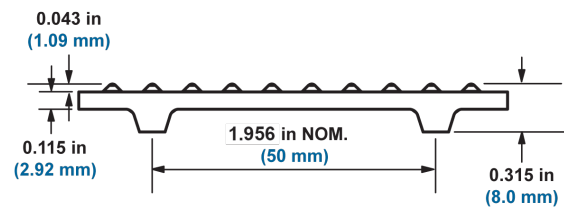
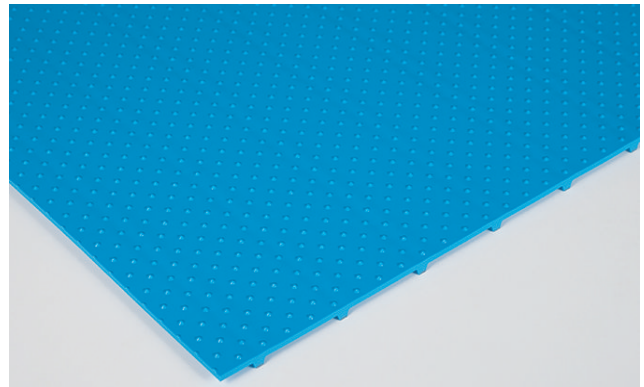
S8050 Nub Top E (8,0 mm) Polyurethan

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



Produkthinweise

- **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 HDE als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Wenn ThermoLace HDE als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Banddicke 8,0 mm. Die Dicke von S8050 ThermoLace HDE 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	Maximale Bandzugkapazität ^{a b}		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	^c					
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	420	6.129	20 bis 140	-7 bis 60	0,86	4,20

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8050 ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

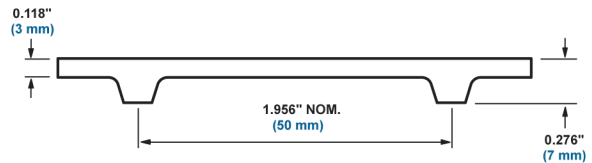
Serie S8050 Flat Top E (7,0 mm) Kaltanwendung

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtdicke	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	Vorgeschnittene 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 Reinigbarkeit.
- 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

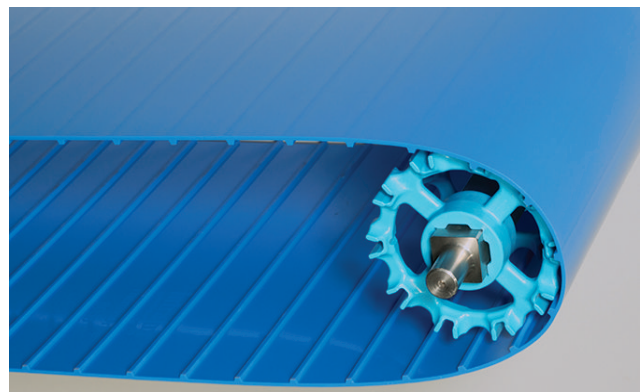
Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^a ^b		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Kaltanwendung	225	3.284	-30 bis 75	-34 bis 24	0,82	4,00

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz unter 30 °F (-1 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen über die tatsächliche Bandzugkapazität.

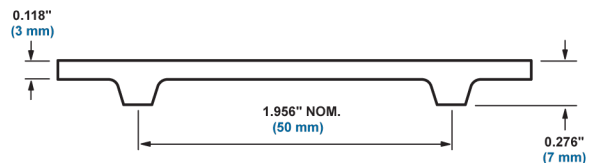
S8050 Flat Top E (7,0 mm) Dura

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtdicke	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, ThermoLace HDE, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- 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 **-4 °F (-20 °C) bis 140 °F (60 °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 -4 °F (-20 °C)** kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice für den Minstdurchmesser der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^{a b}		Temperaturbereich (kontinuierlich) ^c		Bandgewicht	
	lb/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Dura	950	13.864	-4 bis 140	-20 bis 60	0,73	3,56

^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.

^b Bei dauerhaftem Einsatz unter -4 °F (-20 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice, um Daten zur tatsächlichen Bandfestigkeit zu erhalten.

^c Bei Temperaturen über 140 °F (60 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

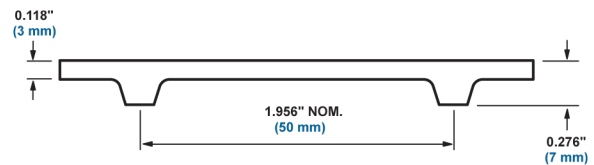
S8050 Flat Top E (7,0 mm) Hohe Temperatur und schwere Lasten (HTL)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtdicke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	50	1270
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	6,0	152
Minimaler Zahnraddurchmesser (10T)	6,5	165
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung	
Verfügbare Farben	Natur	



Produkthinweise

- 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-Kundenservice für den erforderlichen Minstdurchmesser der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^a		Temperaturbereich (kontinuierlich) ^c		Bandgewicht	
	lb/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HTL	1056	15411	60 bis 212	15 bis 100	0,88	4,31

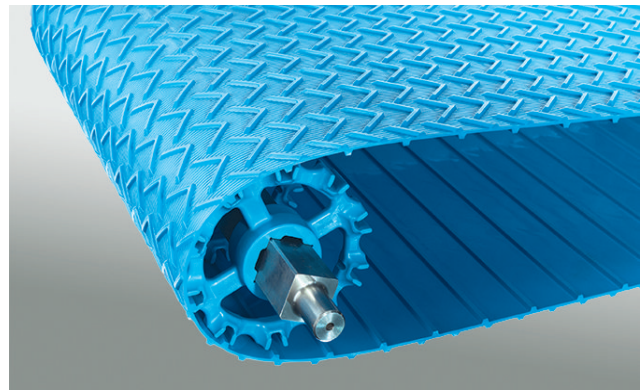
^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Verwenden Sie gestapelte Zahnräder für Anwendungen mit Lasten von mehr als 50 % der maximalen Bandzugkapazität.

^b Bei kontinuierlichem Einsatz bei über 170 °F (77 °C) kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, um Daten zur tatsächlichen Bandzugkapazität zu erhalten.

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

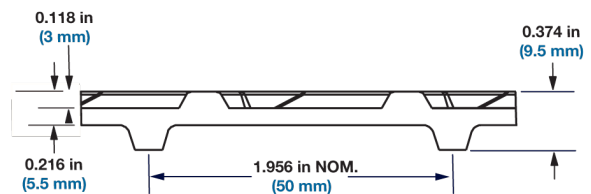
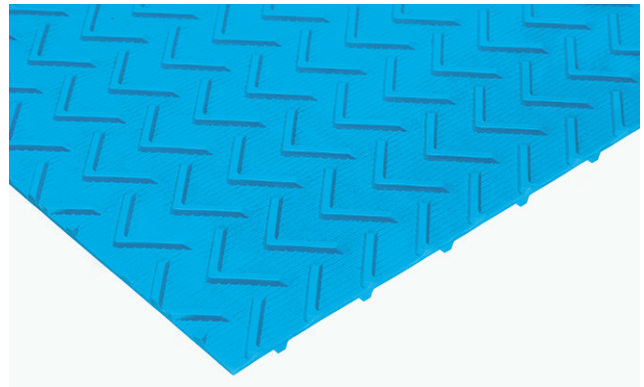
S8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm) Polyurethan

	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtdicke	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	vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, ThermoLace HDE	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- 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 HDE-Verbindung ist vom Typ Flat Top mit bis zu 12 Zoll (305 mm) über die Scharnierstabbohrung hinweg.
- 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 Abstandhalter von Intralox erforderlich.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^{a b}		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	180	2.627	20 bis 140	-7 bis 60	0,987	4,82

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Für die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE siehe [S8050 ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

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

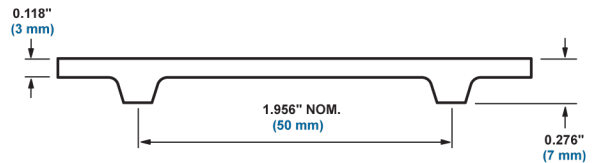
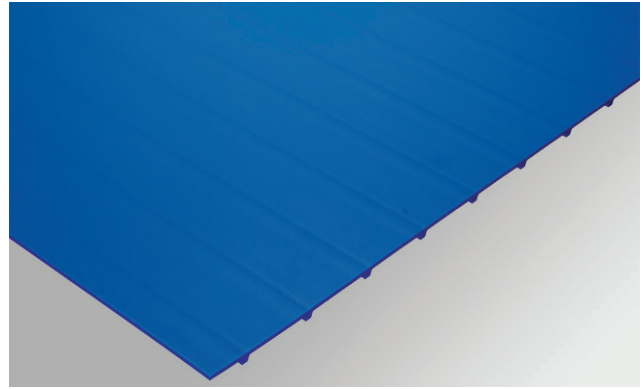
	Zoll	mm
Bandteilung	1,956	50
Gesamtdicke	0,276	7,0
Mindestbreite	1	25
Maximale Breite	72	1829
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	5,2	132
Minimaler Zahnraddurchmesser (8 T)	5,2	132
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, ThermoLace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



Produkthinweise

- 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 32 °F (0 °C) bis 212 °F (100 °C), mit den folgenden Ausnahmen:
 - Bei Temperaturen über 140 °F (60 °C) wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
 - Bei Dauerbetrieb unter 32 °F (0 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice zu Minstdurchmessern der Zahnräder und weitere Überlegungen.

Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^{a b}		Temperaturbereich (kontinuierlich) ^c		Bandgewicht	
	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PUR A23	540	7880	Siehe Produkthinweise in der vorherigen Tabelle.		0,804	3,93

^a Mit Zahnradern im Abstand von 3 Zoll (76 mm) von Mitte zu Mitte. Ziehen Sie für Anwendungen mit hoher Bandbelastung die Verwendung von gestapelten Zahnradern für optimale Leistungsfähigkeit in Betracht.

^b Bei dauerhaftem Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^c Bei Temperaturen unter 32 °F (0 °C) oder über 212 °F (100 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

BARDRIVE-KOMPONENTEN

S8026- UND S8050-ZAHNRÄDER

Hinweise zur Auswahl von Zahnradern

- Alle abgebildeten Zahnradern 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.
- Konzipieren Sie das Antriebsende mit einem Mittellinienabstand von 3 Zoll (75 mm) zwischen den Zahnradern.
- Wenden Sie sich hinsichtlich des Versanddatums an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie Ihre Bestellung aufgeben.
- Wählen Sie eine EZ Clean-Ausführung bei Hygieneanwendungen.
- Durchgehende Zahnradern und Zahnradern mit max. Zugkraft werden nur für die Verwendung auf Antriebswellen empfohlen. Weitere Tipps zu technischen Empfehlungen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

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

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

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

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

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

3 LIEFERPROGRAMM

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			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 ^{a, b c}	2,0	51	1,9	48	1,0 ^b	25 ^b	1		25	
10 ^d	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1		25	
								1,5		40
12	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20	6,4	163	6,4	162	1,0	25		1,5		40

^a Nicht mit ThermoLace kompatibel

^b die nominale Zahnbreite beträgt 1 Zoll (25,4 mm); die nominale Nabenbreite beträgt 0,7 Zoll (17,8 mm). Als weitere Referenz finden Sie die Zeichnungen der ThermoDrive®-Zahnäder auf der Intralox-Website.

^c Nicht kompatibel mit 1 Zoll Hochleistungs-Haltering mit Rundbohrung

^d Nicht kompatibel mit geteilten Hochleistungs-Halteringen aus Edelstahl

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			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 ^a	2,5	64	2,5	64	1,0	25	1		25	

^a Nicht mit ThermoLace kompatibel

3 LIEFERPROGRAMM

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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 ^a	6,4	163	6,4	162	1	25		1,5		40	

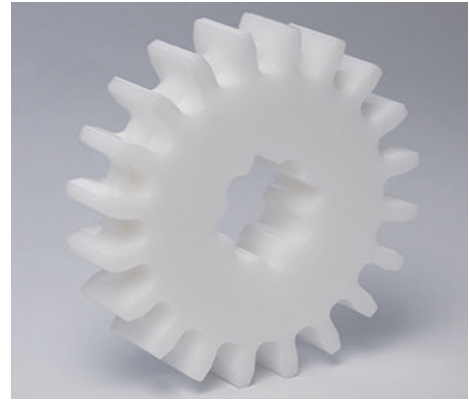
^aNicht kompatibel mit ThermoLace HDE

Daten zu S8050-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				
							U.S. Größen		Metrische Größen		
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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	

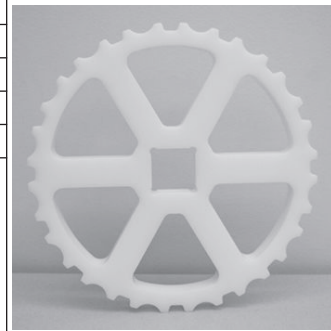
3 LIEFERPROGRAMM

S8050 Daten zu ablagerungsbeständigen Zahnrädern aus Azetal (Natur) ^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.		Metrisch	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1,50	38		1,5		40
								2,5		60
12	7,7	196	7,6	193	1,50	38		1,5		40
								2,5		60



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

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			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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		



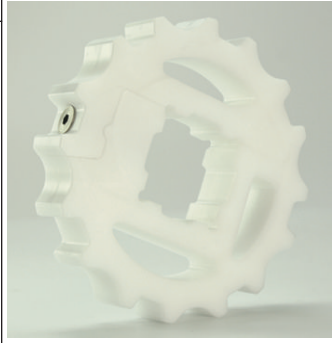
Daten zu maschinell hergestellten S8050-EZ-Clean-Nylonzahnradern										
Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40



3 LIEFERPROGRAMM

Daten zu maschinell hergestellten S8050 EZ Clean-Azetalzahnradern ohne Verbindung ^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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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
										

^a Nicht kompatibel mit ThermoLace HDE

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			
							U.S. Größen		Metrische Größen	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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

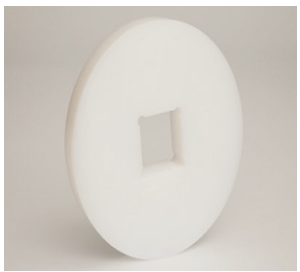
^b Zahnräder haben eine bevorzugte Antriebsdrehrichtung. Überprüfen Sie die Pfeile an der Seite.

3 LIEFERPROGRAMM

Durchgehendes Zahnrad ^{a b}								
Breitenabstufungen	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)	 A: Lagerzapfen B: Getriebezapfen C: Länge Getriebezapfen
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 Für Einzelheiten zu Breiten wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.								
^b Durchgehende Zahnräder dürfen nur auf einer Antriebswelle verwendet werden.								

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 Mindestzahnradradius 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									
Ca. Teilkreis-durchm. Zoll	Ca. Teilkreis-durchm. mm	Nom. Rad-durchm. Zoll	Nom. Rad-durchm. mm	Nom. Na-benbreite (in)	Nom. Na-benbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
						U.S. Größen		Metrische Größen	
						Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
									
^a Für den Einsatz mit Zahnradern mit entsprechendem Durchmesser ausgelegt; Werkstoff ist UHMW-PE.									

3 LIEFERPROGRAMM

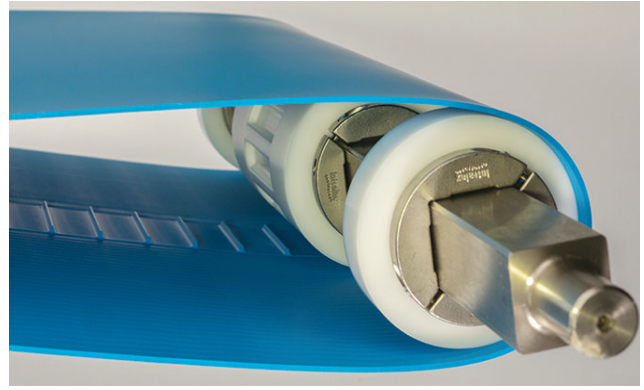
Daten zu ThermoDrive-Untertrumrollen ^a							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Na- benbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			
							
^a Werkstoff 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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			
							
^a Werkstoff UHMW-PE. ^b Der Flansch von 0,75 Zoll (19 mm) ist nicht im Nenndurchmesser der Rolle enthalten. Der tatsächliche Rollendurchmesser beträgt 5,5 Zoll (140 mm). ^c Der Flansch von 0,75 Zoll (19 mm) ist nicht im Nenndurchmesser der Rolle enthalten. Der tatsächliche Rollendurchmesser beträgt 5,5 Zoll (140 mm). ^d Der Flansch ist nicht in der Nennnabenbreite enthalten. Die tatsächliche Nabenbreite beträgt 1,23 Zoll (31 mm). ^e Der Flansch ist nicht in der Nennnabenbreite enthalten. Die tatsächliche Nabenbreite beträgt 1,23 Zoll (31 mm).							

LUGDRIVE

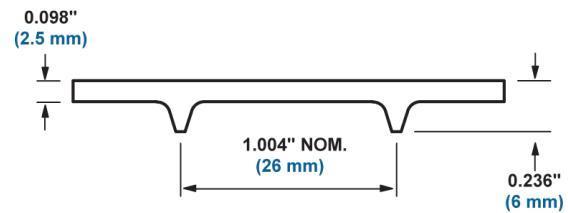
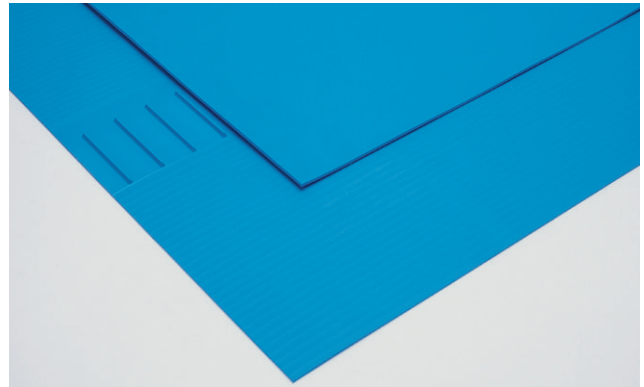
S8126 Flat Top (6,0 mm) Polyurethan

	Zoll	mm
Bandteilung	1,004	26
Gesamtdicke	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	



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 Reinigbarkeit.
- 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.



SERIE 8126

Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	lbf	N	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyurethan	120	534	20 bis 140	-7 bis 60	0,62	3,04

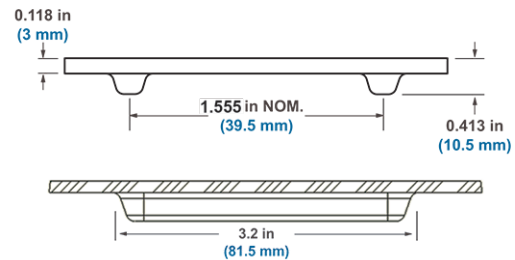
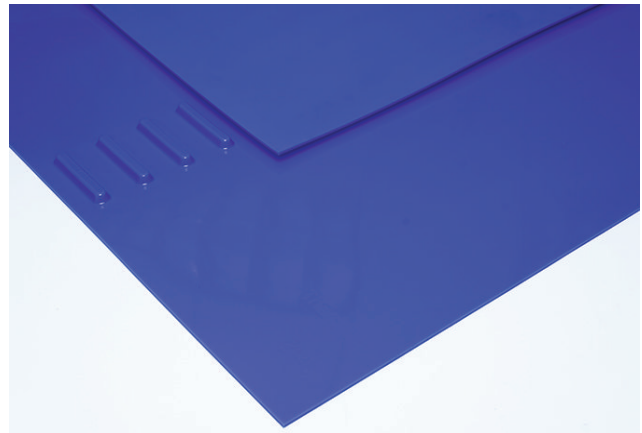
S8140 Flat Top E (10,5 mm) Polyurethan A23 mit Einzelstollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,555	39,5
Gesamtdicke	0,413	10,5
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	36	914
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4	102
Minimaler Zahnrad Durchmesser (8 T)	4	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
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 Reinigbarkeit.
- Entwickelt für überdurchschnittliche Leistungen in hydrolyseanfälligen Anwendungen.
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Komponenten für Antriebs- und Einlaufende.
- Die Breite der Antriebslasche beträgt 3,2 Zoll (81,5 mm).
- Erhältlich mit Mitnehmern, Seitenwand und V-Führung.
- Für den Dauerbetrieb von **32 °F (0 °C) bis 212 °F (100 °C)**, mit den folgenden Ausnahmen:
 - Bei **Temperaturen über 212 °F (100 °C)** wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
 - Bei Dauerbetrieb **unter 32 °F (0 °C)** kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice zu Minstdurchmessern der Zahnräder und weitere Überlegungen.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Verbindungsmethode	Maximale Bandzugkapazität ^{abc}				Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft Breite	N/m Breite	lbf	N	°F	°C	Imperial	Metrisch
PUR A23	Nicht HDE	480 (bis zu 18 Zoll)	7000 (bis zu 457 mm)	720 (18 bis 36 Zoll)	3200 (457 mm bis 914 mm)				
	ThermoLace HDE	270 (bis zu 32 Zoll)	3940 (bis zu 813 mm)	720 (32 bis 36 Zoll)	3200 (813 mm bis 914 mm)	Siehe Produkthinweise in der vorherigen Tabelle.		0,730 lbs/ft² + 0,120 lbs/ft	3,56 kg/m² + 0,179 kg/m

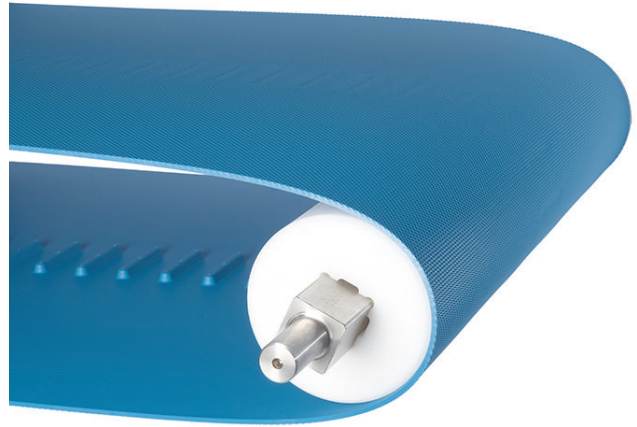
^aFür dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^bBasierend auf der richtigen Lage der Positionsbegrenzer.

^cDie spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE finden Sie unter [S8140 Single-Lug ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

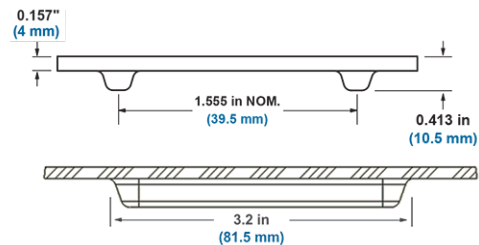
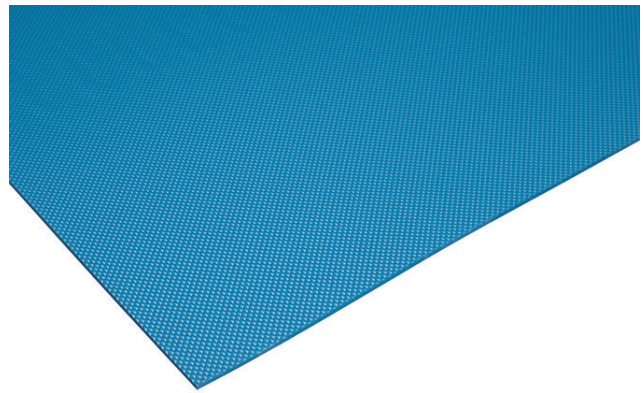
S8140 Embedded Diamond Top E (11,5 mm) Polyurethan mit Einzelstollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,562	39,7
Gesamtdicke	0,453	11,5
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	36	914
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	5	127
Minstdurchmesser Zahnrad [12T, 6 Zoll (153 mm)]	5	127
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- **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.
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Komponenten für Antriebs- und Einlaufende
- Die Breite der Antriebsstollen beträgt 3,2 Zoll (81,5 mm)
- Erhältlich mit Mitnehmern, Seitenwand und V-Führung.
- Wenn ThermoLace HDE als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Dicke der Bandabdeckung 4 mm. Die Dicke der S8140 ThermoLace HDE-Abdeckung beträgt 3 mm. Dadurch entsteht aufgrund der unterschiedlichen Dicke eine Stufe.
- ThermoLace HDE als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Für den Dauerbetrieb **von 20 °F (-7 °C) bis 140 °F (60 °C)**, mit den folgenden Ausnahmen:
Bei **Temperaturen über 100 °F (37 °C)** wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Verbindungsmethode	Maximale Bandzugkapazität ^{a b c}				Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft Breite	N/m Breite	lbf	N	°F	°C	U.S.	Metrisch
Polyurethan	ThermoLace ohne HDE	400 (bis zu 18 Zoll)	5.800 (bis zu 457 mm)	600 (18 Zoll bis 36 Zoll)	2.660 (457 mm bis 914 mm)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		1,076 lbs/ft² + 0,08 lbs/ft	5,253 kg/m² + 0,119 kg/m
	ThermoLace HDE	225 (bis zu 32 Zoll)	3.250 (bis zu 813 mm)	600 (32 Zoll bis 36 Zoll)	2.660 (813 mm bis 914 mm)				

^a Bei Daueranwendung bei Temperaturen über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die tatsächliche Bandzugkapazität zu erfahren.

^b Basierend auf der korrekten Positionsbegrenzerposition.

^c ThermoLace HDE spezifische Festigkeitskennwerte finden Sie unter [S8140 ThermoLace mit Einzelstollen und mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

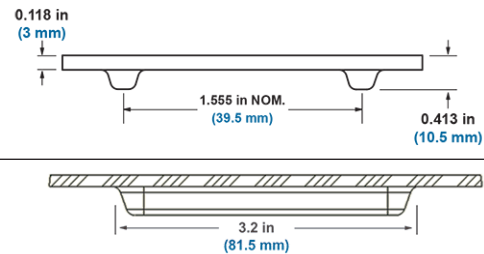
S8140 Flat Top E (10,5 mm) Dura mit Einzelstollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,555	39,5
Gesamtdicke	0,413	10,5
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	36	914
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	6	153
Minimaler Zahnrad Durchmesser (12 T)	6	153
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- **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
- Bietet hohe Stoßfestigkeit
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Komponenten für Antriebs- und Einlaufende
- Die Breite der Antriebsstollen beträgt 3,2 Zoll (81,5 mm)
- Modul 179 MPa
- Mit Mitnehmern erhältlich
- Für den Dauerbetrieb **von -4 °F (-20 °C) bis 140 °F (60 °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 -4 °F (-20 °C)** kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice für den Minstdurchmesser der Zahnäder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Verbindungsmethode	Maximale Bandzugkapazität ^{a b c}				Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft Breite	N/m Breite	lbf	N	°F	°C	U.S.	Metrisch
Dura	ThermoLace ohne HDE	800 (bis zu 18 Zoll)	11.675 (bis zu 457 mm)	1.200 (18 Zoll bis 36 Zoll)	5.330 (457 mm bis 914 mm)	Siehe <i>Produkthinweise</i> in der vorherigen Tabelle.		0,7189 lbs/ft² + 0,104 lbs/ft	3,51 kg/m² + 0,155 kg/m
	ThermoLace HDE	450 (bis zu 32 Zoll)	6.560 (bis zu 813 mm)	1.200 (32 Zoll bis 36 Zoll)	5.330 (813 mm bis 914 mm)				

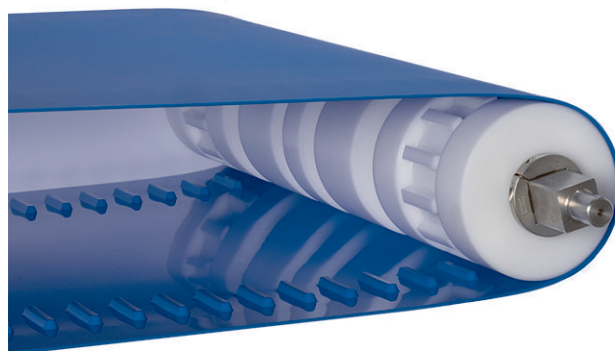
^a Bei Daueranwendung bei Temperaturen über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die tatsächliche Bandzugkapazität zu erfahren.

^b Basierend auf der korrekten Positionsbegrenzerposition.

^c ThermoLace HDE spezifische Festigkeitskennwerte finden Sie unter [S8140 ThermoLace mit Einzelstollen und mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

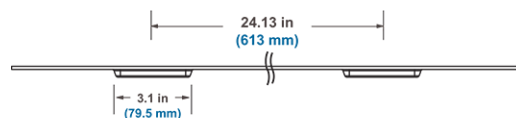
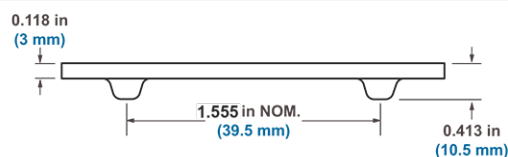
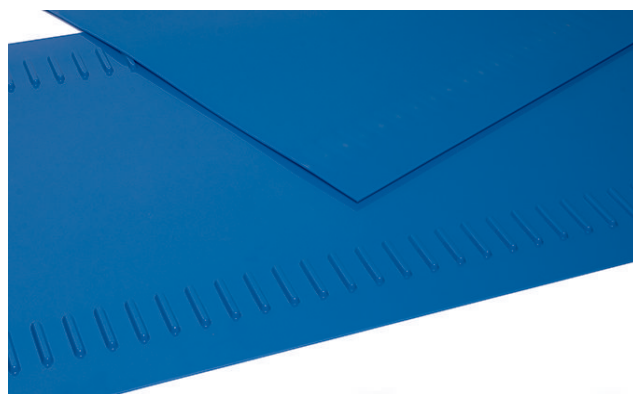
S8140 Flat Top E (10,5 mm) Polyurethan A23 mit Doppelstollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,555	39,5
Gesamtdicke	0,413	10,5
Mindestbreite	30	762
Maximale Breite	60	1524
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	4	102
Minimaler Zahnraddurchmesser (8 T)	4	102
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
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 Reinigbarkeit.
- Entwickelt für überdurchschnittliche Leistungen in hydrolyseanfälligen Anwendungen.
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Antriebs- und Umlenkkomponenten.
- Die Breite der Antriebslasche beträgt 3,1 Zoll (79,5 mm).
- Modul 95,06 MPa
- Erhältlich mit Mitnehmern und V-Führung.
- Für den Dauerbetrieb **von 32 °F (0 °C) bis 212 °F (100 °C)**, mit den folgenden Ausnahmen:
 - Bei **Temperaturen über 212 °F (100 °C)** wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
 - Bei Dauerbetrieb **unter 32 °F (0 °C)** kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice zu Minstdurchmessern der Zahnräder und weitere Überlegungen.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^d			Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	Verbindungsmethode	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	Imperial	Metrisch
PUR A23	Nicht HDE	480	7000	Siehe Produkthinweise in der vorherigen Tabelle.		0,730 lbs/ft² + 0,240 lbs/ft	3,56 kg/m² + 0,357 kg/m
	ThermoLace HDE	270	3940				

^d Für dauerhaften Einsatz bei über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen zur tatsächlichen Bandzugkapazität.

^e Basierend auf der richtigen Lage der Positionsbegrenzer.

^f Die spezifischen Festigkeitswerte für ThermoLace HDE finden Sie unter [S8140 Dual-Lug ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

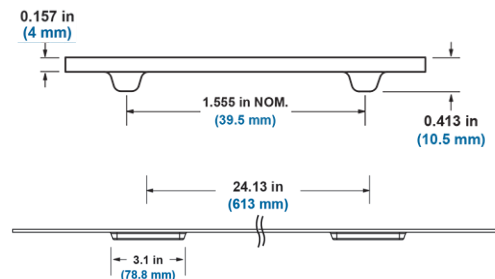
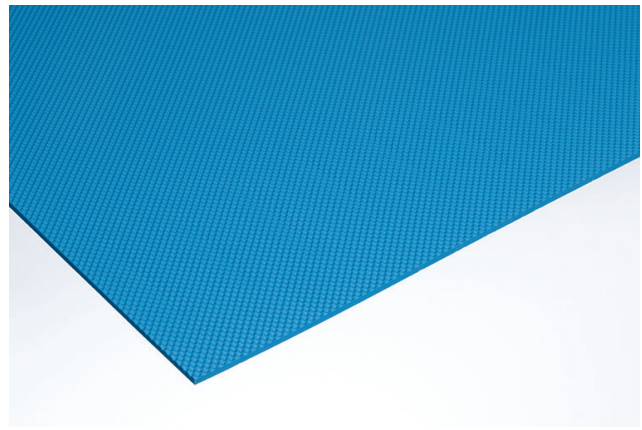
S8140 Embedded Diamond Top E (11,5 mm) Polyurethan mit Doppelstollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,555	39,675
Gesamtdicke	0,453	11,5
Mindestbreite	30	762
Maximale Breite	60	1524
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	5	127
Minstdurchmesser Zahnrad [12T, 6 Zoll (153 mm)]	5	127
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- **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.
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Komponenten für Antriebs- und Einlaufende
- Die Breite der Antriebslasche beträgt 3,1 Zoll (78,8 mm)
- Modul 78,5 MPa
- Erhältlich mit Mitnehmern, Seitenwand und V-Führung.
- Wenn ThermoLace HDE als Verbindungsmethode ausgewählt wird, beträgt die Dicke der Bandabdeckung 4 mm. Die Dicke der S8140 ThermoLace HDE-Abdeckung beträgt 3 mm. Dadurch entsteht aufgrund der unterschiedlichen Dicke eine Stufe.
- ThermoLace HDE als Flat Top-Ausführung auf jeder Seite der Scharnierstabbohrung.
- Für den Dauerbetrieb **von 20 °F (-7 °C) bis 140 °F (60 °C)**, mit den folgenden Ausnahmen:
Bei **Temperaturen über 100 °F (37 °C)** wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Verbindungsmethode	Maximale Bandzugkapazität ^{g h i}		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	U.S.	Metrisch
Polyurethan	ThermoLace ohne HDE	400	5.830	Siehe <i>Produkthinweise</i> in der vorherigen Tabelle.		1,076 lbs/ft² + 0,16 lbs/ft	5,253 kg/m² + 0,238 kg/m
	ThermoLace HDE	225	3280				

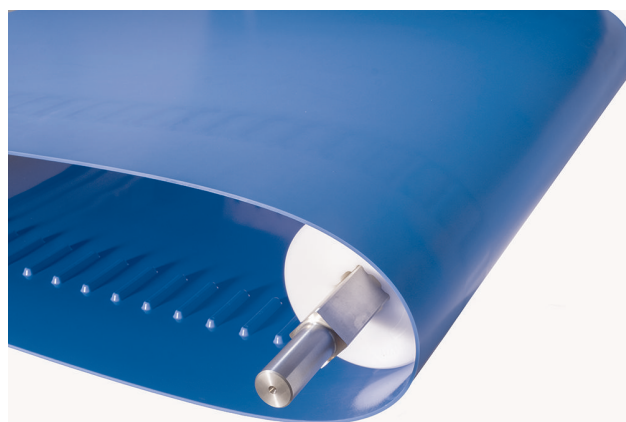
^g Bei Daueranwendung bei Temperaturen über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die tatsächliche Bandzugkapazität zu erfahren.

^h Basierend auf der korrekten Positionsbegrenzerposition.

ⁱ Spezifische Festigkeitskennwerte von ThermoLace HDE finden Sie unter [S8140 Doppelstollen-ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

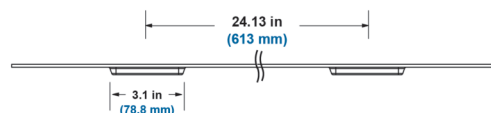
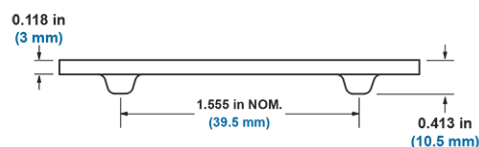
S8140 Flat Top E (10,5 mm) Dura mit Doppelstollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,555	39,5
Gesamtdicke	0,413	10,5
Mindestbreite	30	762
Maximale Breite	60	1524
Minimaler Rückbiegungsdurchmesser	6	153
Minimaler Zahnraddurchmesser (12 T)	6	153
Durchlässigkeit (nahtlose Oberfläche)	0 %	
Verfügbare Verbindungsmöglichkeiten	Vorgeschnittene Bandabschlüsse, Endlosband, Metallverbindung, ThermoLace HDE	
Verfügbare Farben	Blau	



Produkthinweise

- 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
- Bietet hohe Stoßfestigkeit
- Zur Verwendung mit S8140-spezifischen Komponenten für Antriebs- und Einlaufende
- Die Breite der Antriebsstollen beträgt 3,1 Zoll (79,5 mm)
- Modul 179 MPa
- Mit Mitnehmern erhältlich
- Für den Dauerbetrieb von -4 °F (-20 °C) bis 140 °F (60 °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 -4 °F (-20 °C) kontaktieren Sie bitte den Intralox-Kundenservice für den Minstdurchmesser der Zahnräder.
- Siehe [Werkstoffkonformität](#) für Zulassungsinformationen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Maximale Bandzugkapazität ^{a b c}			Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	Verbindungs- methode	lbf/ft Breite	N/m Breite	°F	°C	U.S.	Metrisch
Dura	ThermoLace ohne HDE	800	11.675	Siehe Produkthinweise in der vorherigen Tabelle.		0,7189 lbs/ft² + 0,208 lbs/ft	3,51 kg/m² + 0,310 kg/m
	ThermoLace HDE	450	6.560				

^a Bei Daueranwendung bei Temperaturen über 100 °F (38 °C) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die tatsächliche Bandzugkapazität zu erfahren.

^b Basierend auf der korrekten Positionsbegrenzerposition.

^c Spezifische Festigkeitskennwerte von ThermoLace HDE finden Sie unter [S8140 Doppelstollen-ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung](#).

LUGDRIVE-KOMPONENTEN

S8126-ZAHNRÄDER 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 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	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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 ^b	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40
										

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

^b Nicht mit ThermoLace kompatibel

3 LIEFERPROGRAMM

S8140-ZAHNRÄDER

Daten zu S8140-Zahnradern aus Azetal (Natur) ohne Verbindung ^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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



^a Nicht kompatibel mit ThermoLace

Daten zu S8140-Zahnradern aus Azetal (Natur) (kompatibel mit ThermoLace HDE)										
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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



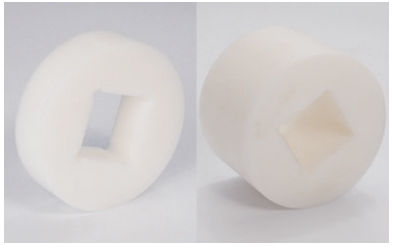
S8126-UMLENKENDE

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

3 LIEFERPROGRAMM

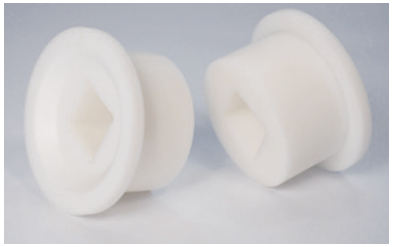
Mengenbezugsdaten zu S8126-Umlenkendenkomponenten												
Breite des Bandes		2,5 Zoll (65 mm) Stützrolle mit breitem Flansch	2,5 Zoll (65 mm) breite Stützrolle	1 Zoll (25 mm) breite Stützrolle	6 Zoll (152 mm) breite Umlenkrolle	Geteilter Hochleistungs-Haltering aus Edelstahl	Abstand zwischen Komponenten 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
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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	1,0	25		1,5		40
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^a Wenden 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 (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	2,5	64		1,5		40



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

Daten zu S8126-Azetel-Umlenkrollen ^a							
Nom. Rollendurchm. Zoll	Nom. Rollendurchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	6,0	152		1,5		40



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

S8140-UMLENKENDE

- Umlenkrollen und Stützräder sind nur mit S8140-Bändern kompatibel.

3 LIEFERPROGRAMM

- Die Umlenkrollen und Stützräder sind für den Einsatz auf Vierkantwellen konzipiert.
- S8140-Stützräder werden sowohl auf der Antriebs- als auch auf der Umlenkwellen verwendet.
- Die Durchmesser von Stützrädern und Stützrollen müssen dem für das jeweilige Band erforderlichen Mindestzahnradradius entsprechen.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Daten zu S8140-Azetel-Umlenkrollen							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		



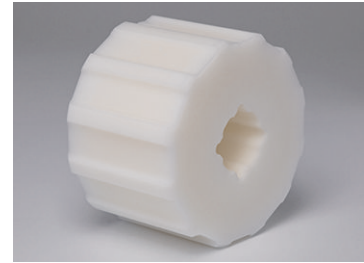
Daten zu S8140-Azetel-Stützrädern ^b							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



^b Nicht kompatibel mit ThermoLace HDE

3 LIEFERPROGRAMM

Daten zu S8140 Stützrädern aus Azetal (Natur) mit Nut (kompatibel mit ThermoLace HDE)							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



EMPFEHLUNGEN FÜR EINZELSTOLLEN-ZAHNRAD/STÜTZRAD/ABSTANDHALTER (6 ZOLL BREITES ZAHNRAD MIT VIERKANTBOHRUNG)

HINWEIS: In den folgenden Tabellen sind nicht alle Kombinationen aufgeführt; in bestimmten Fällen können Zahnrad-Abstandhalter verwendet werden, um die richtige Breite zu erhalten.

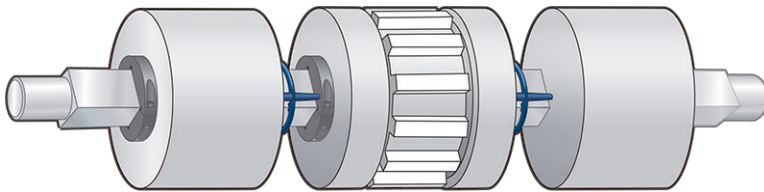


Abbildung 1: Zahnrad/Stützrad mit Abstand (6 Zoll breites Zahnrad mit Vierkantbohrung)

6 Zoll Zahnrad/Umlenkrolle und Stützräder mit Abstandshalter						
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	1 Zoll Abstandshalter	1,5 Zoll Abstandshalter	2 Zoll Abstandshalter	Anzahl Halteringe
5						2
6						2
7						2
8						2
9	2					2
10	2					2
11	2					2
12	2					2
13	2		2			4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18		2	2			4
19		2	2			4
20		2		2		4

3 LIEFERPROGRAMM

6 Zoll Zahnrad/Umlenkrolle und Stützräder mit Abstandshalter						
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	1 Zoll Abstandshalter	1,5 Zoll Abstandshalter	2 Zoll Abstandshalter	Anzahl Halteringe
21		2			2	4
22	4			4		4
23	4			4		4
24	4				4	4
25	4				4	4
26	6		6			4
27	6		6			4
28		4	4			4
29		4	4			4
30		4		4		4
31		4		4		4
32		4			4	4
33		4			4	4
34	8		6	2		4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4

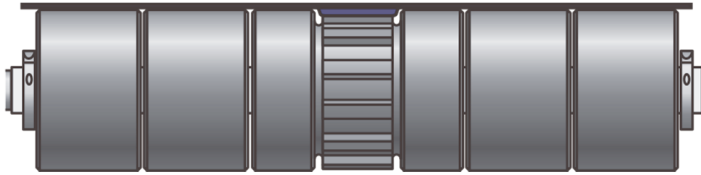


Abbildung 2: Gestapeltes Zahnrad/Stützrad (6 Zoll breites Zahnrad mit Vierkantbohrung)

6 Zoll Zahnrad/Umlenkrolle und gestapelte Stützräder			
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	Anzahl Halteringe
5			2
6			2
7			2
8			2
9	2		2
10	2		2
11	2		2
12	2		2
13		2	2
14		2	2
15		2	2
16		2	2
17	2	2	2
18	2	2	2

3 LIEFERPROGRAMM

6 Zoll Zahnrad/Umlenkrolle und gestapelte Stützräder			
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	Anzahl Halteringe
19	2	2	2
20	2	2	2
21		4	2
22		4	2
23		4	2
24		4	2
25	2	4	2
26	2	4	2
27	2	4	2
28	2	4	2
29		6	2
30		6	2
31		6	2
32		6	2
33	2	6	2
34	2	6	2
35	2	6	2
36	2	6	2

3 LIEFERPROGRAMM

EMPFOHLENE KOMBINATIONEN AUS EINZELSTOLLENZAHNRAD/STÜTZRAD/ABSTANDHALTER (6 ZOLL BREITES ZAHNRAD)

HINWEIS: In den folgenden Tabellen sind nicht alle Kombinationen aufgeführt; in bestimmten Fällen können Zahnrad-Abstandhalter verwendet werden, um die richtige Breite zu erhalten.

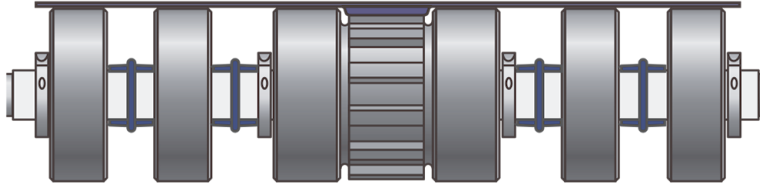


Abbildung 3: Zahnrad/Stützrad mit Abstand (6 Zoll breites Zahnrad)

6 Zoll Zahnrad/Umlenkrolle und Stützräder mit Abstandhalter						
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	1 Zoll Abstandhalter	1,5 Zoll Abstandhalter	2 Zoll Abstandhalter	Anzahl Halterringe
5						2
6						2
7						2
8						2
9						2
10	2					2
11	2					4
12	2					4
13	2					4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18	2				2	4
19		2	2			4
20		2		2		4
21		2			2	4
22		2			2	4
23	4			4		4
24	4			4		4
25	4				4	4
26	4				4	4
27	6		6			4
28	6		6			4
29		4	4			4
30		4	4			4
31		4		4		4
32		4		4		4
33		4			4	4

6 Zoll Zahnrad/Umlenkrolle und Stützräder mit Abstandshalter						
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	1 Zoll Abstandhalter	1,5 Zoll Abstandhalter	2 Zoll Abstandhalter	Anzahl Halterringe
34		4			4	4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4

EMPFOHLENE KOMBINATIONEN AUS DOPPELSTOLLENZAHNRAD/STÜTZRAD/ABSTANDHALTER (6 ZOLL BREITES ZAHNRAD MIT VIERKANTBOHRUNG)

Die Außenflächen der Antriebszahnrad und Umlenkrollen müssen einschließlich der Zwischenabstände die in den folgenden Abbildungen dargestellten Abstände zueinander aufweisen.

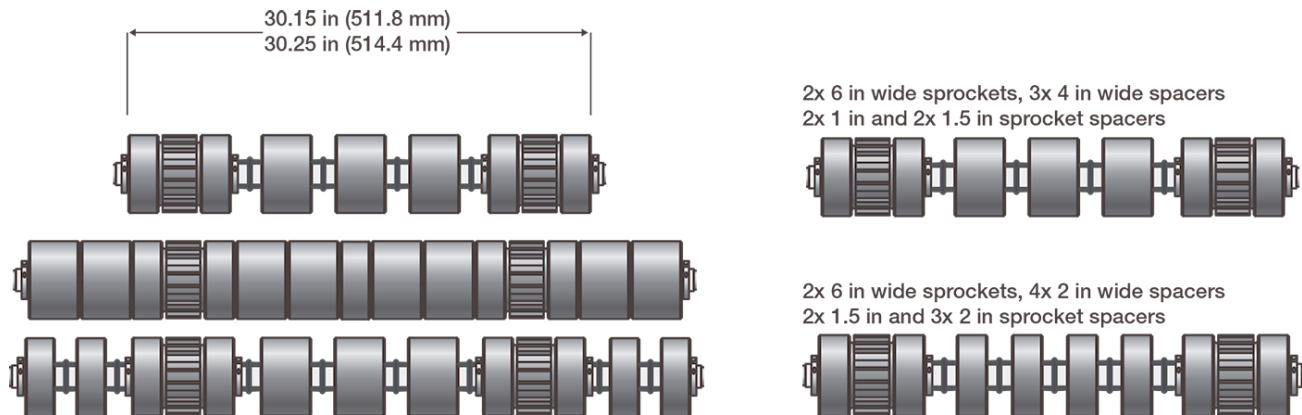


Abbildung 4: Abstand zwischen Antriebszahnrad und Umlenkrolle

HINWEIS: In den folgenden Tabellen sind nicht alle Kombinationen aufgeführt; in bestimmten Fällen können Zahnrad-Abstandhalter verwendet werden, um die richtige Breite zu erhalten.

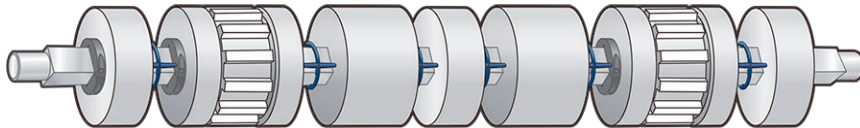


Abbildung 5: Zahnrad/Stützrad mit Abstand (6 Zoll breites Zahnrad mit Vierkantbohrung)

6 Zoll Zahnrad mit Abstandshalter/Umlenkrolle und Stützräder mit Abstandshalter							
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	1 Zoll Abstandhalter	1,5 Zoll Abstandhalter	2 Zoll Abstandhalter	Anzahl Halterringe	Min. Vierkantwellenbreite Zoll
30						4	31,8
31						4	31,8
32						4	31,8
33	2					4	35,8
34	2					4	35,8
35	2					6	36,8
36	2					6	36,8
37	2		2			6	39,1
38	2		2			6	39,1
39	2			2		6	40,1
40	2				2	6	41,1
41		2				6	43,1

3 LIEFERPROGRAMM

6 Zoll Zahnrad mit Abstandshalter/Umlenkrolle und Stützräder mit Abstandshalter							
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	1 Zoll Abstandshalter	1,5 Zoll Abstandshalter	2 Zoll Abstandshalter	Anzahl Halteringe	Min. Vierkantwellenbreite Zoll
42		2		2		6	44,1
43		2			2	6	45,1
44		2			2	6	45,1
45	4		2	2		6	47,3
46	4			4		6	47,3
47	4			2	2	6	49,3
48	4				4	6	49,3
49	2	2	2	2		6	49,3
50	6		6			6	51,5
51	6		4	2		6	52,5
52	6		2	4		6	53,6
53	6			6		6	54,5
54	6			4	2	6	55,5
55	6			2	4	6	56,5
56	6				6	6	57,5
57	4	2		6		6	58,5
58	4	2		4	2	6	59,5
59	4	2		2	4	6	60,5
60	4	2			6	6	61,5



Abbildung 6: Gestapeltes Zahnrad/Stützrad (6 Zoll breites Zahnrad mit Vierkantbohrung)

6 Zoll Zahnrad mit Abstandshalter/Umlenkrolle und gestapelte Stützräder			
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	Anzahl Halteringe
30			2
31			2
32			2
33	2		2
34	2		2
35	2		2
36	2		2
37		2	2
38		2	2
39		2	2
40		2	2
41	2	2	2

3 LIEFERPROGRAMM

6 Zoll Zahnrad mit Abstandshalter/Umlenkrolle und gestapelte Stützräder			
Bandbreite (bis einschließlich) Zoll	2 Zoll Stützrad	4 Zoll Stützrad	Anzahl Halteringe
42	2	2	2
43	2	2	2
44	2	2	2
45		4	2
46		4	2
47		4	2
48		4	2
49	2	4	2
50	2	4	2
51	2	4	2
52	2	4	2
53		6	2
54		6	2
55		6	2
56		6	2
57	2	6	2
58	2	6	2
59	2	6	2
60	2	6	2

3 LIEFERPROGRAMM

BANDFERTIGUNGSART

VERBINDUNGSOPTIONEN FÜR BÄNDER

Die Fertigung der Bandenden erfolgt unter Verwendung der gewählten Bandverbindungsoption.

Vorgeschnittener Bandabschluss: Bestellen Sie vorgeschchnittene Bandabschlüsse für Längenanpassungen und Spleißen bei der Montage.

Endlosbänder: Bestellen Sie Endlosbänder zum Montieren ohne Spleißen.

ThermoLace-HDE-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.

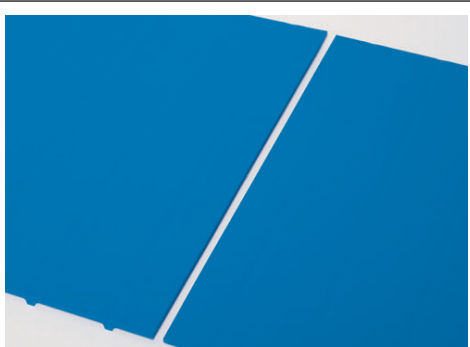
Metallkantenverbindungen: Bestellen Sie Metallkantenverbindungen für die einfache Banddemontage bei der Reinigung; der Bausatz zur mechanischen Befestigung von synchronisierten Seitenwänden ist im Lieferumfang aller Seitenwandbänder mit Metallverbindung enthalten.

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.

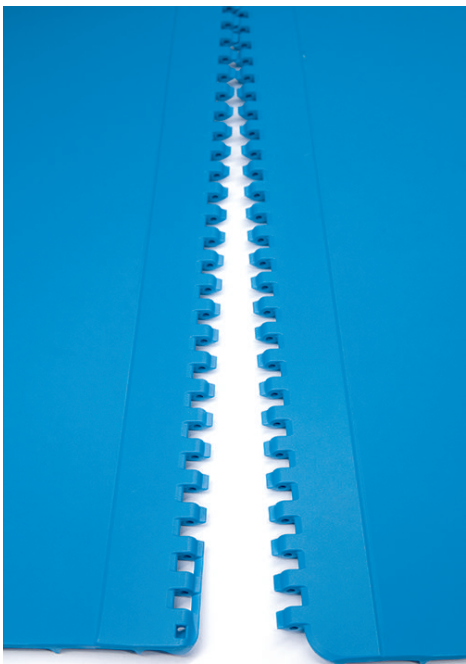
Endlosband-Verbindungen		
Maximale Bandzugkapazität	Identisch mit Bandwerkstoff	
Mindestbandbreite	1 Zoll (25 mm)	
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)	
Breitenabstufungen	1/32 Zoll (0,79 mm)	
Bündiges Bandkantendesign	Gespleißt	
Kompatible Bänder	Alle	
• Für Reparaturarbeiten ist Bandspleißen erforderlich; siehe Werkzeuge für Montage und Wartung. • Alle Bänder mit vorgeschrittenem 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 vorgeschchnittene Bandabschlüsse zum Spleißen		
Maximale Bandzugkapazität	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	
• Für Reparaturarbeiten ist Bandspleißen erforderlich; siehe Werkzeuge für Montage und Wartung. • Die Toleranz für die Bandbreite beträgt ±0,0625 Zoll (±2 mm).		

S8026 ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung

Maximale Bandzugkapazität	• 150 lbf/ft Breite (2.189 N/m Breite) Polyurethan • 192 lbf/ft Breite (2.809 N/m Breite) Polyurethan A23
Mindestbandbreite	4 Zoll (102 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)
Breitenabstufungen	0,5 Zoll (12,7 mm)
Scharnierstabdurchmesser	0,100 Zoll (2,5 mm)
Scharnierstab-Material	Azetal, blau
Bündiges Bandkantendesign	Heavy Duty Edge-Verschluss
Kompatible Bänder	S8026 Polyurethan, S8026 Polyurethan A23

- S8026 ThermoLace mit Heavy-Duty Edge (HDE) ist eine zum Patent angemeldete Verbindungsoption.
- Die Geometrie des Verschlusssystems ist zum Patent angemeldet. Das Ende des Scharnierstabs ist vollständig vom Endglied umschlossen. Diese Konstruktion verringert ein Wandern der Stäbe und daraus resultierende Ausfälle aufgrund von Verhakungen.
- ThermoLace HDE ist als Ersatz für die vorherige ThermoLace-Konstruktion vorgesehen, ohne dass Änderungen am Rahmen des Förderers erforderlich sind. ThermoLace HDE ist nicht mit der vorherigen ThermoLace-Konstruktion kombinierbar.
- Nicht für 5,3-mm-Bänder empfohlen
- Mindestdurchmesser Zahnrad ist 10 Zähne
- Überprüfen Sie die Kompatibilität mit ThermoLace HDE in den Zahnrad-Tabellen.
- Für anwendungsspezifische Empfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



S8050 ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung

Maximal mögliche Bandzugkapazität ^a	210 lbf/ft Breite (3.065 N/m Breite) Polyurethan 270 lbf/ft Breite (3.940 N/m Breite) Polyurethan A23 475 lbf/ft Breite (6.932 N/m Breite) Dura
Mindestbandbreite	4 Zoll (102 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)
Breitenabstufungen	0,5 Zoll (12,7 mm)
Scharnierstabdurchmesser	0,140 Zoll (3,6 mm)
Scharnierstab-Material	Blaues Azetal, weißes Azetal, blaues PK
Bündiges Bandkantendesign	Heavy Duty Edge-Verschluss
Kompatible Bänder	Polyurethan, Polyurethan A23, Dura
• S8050 ThermoLace™ mit Heavy-Duty Edge (HDE) ist eine patentierte Verbindungsoption. • Die Geometrie des Verschlusssystems ist zum Patent angemeldet. Das Ende des Scharnierstabs ist vollständig vom Endglied umschlossen. Diese Konstruktion verringert ein Wandern der Stäbe und daraus resultierende Ausfälle aufgrund von Verhakungen. • ThermoLace HDE wurde entwickelt, um unsere aktuellen ThermoLace-Bänder zu ersetzen, ohne dass Änderungen am Rahmen des Förderers erforderlich sind. ThermoLace HDE ist nicht mit der früheren ThermoLace-Konstruktion kombinierbar. • Der minimale Zahnraddurchmesser ist 8 Zähne oder der größte auf der Seite der Materialien aufgeführt Minstdurchmesser. • Prüfen Sie die Zahnradtabellen auf Kompatibilität mit ThermoLace. • Für anwendungsspezifische Empfehlungen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.	



^a Zugkraft gemessen in Kilogramm pro 1 Meter bzw. in Pfund-Force pro Fuß Bandbreite

^a Zugkraft gemessen in Kilogramm pro 1 Meter bzw. in Pfund-Force pro Fuß Bandbreite

3 LIEFERPROGRAMM

S8140 Single-Lug ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung				
Maximale Bandzugkapazität	Breite des Bandes		Maximale Bandzugkapazität ^b	
	Zoll	mm	lbf	N
	5	127	200	889
	6	152	240	1067
	7	178	280	1244
	8	203	320	1422
	9	229	360	1600
	10	254	400	1778
	11	279	440	1956
	12	305	480	2133
	13	330	520	2311
	14	356	560	2489
	15	381	600	2667
	16	406	640	2844
	17	432	680	3022
	≥ 18	≥ 457	720	3200
Mindestbandbreite	5 Zoll (127 mm)			
Maximale Bandbreite	36 Zoll (914,4 mm)			
Breitenabstufungen	0,5 Zoll (12,7 mm)			
Scharnierstabdurchmesser	0,140 Zoll (3,6 mm)			
Scharnierstab-Material	Blaues Azetal, weißes Azetal, blaues PK			
Bündiges Bandkantendesign	Heavy Duty Edge-Verschluss			
Kompatible Bänder	Polyurethan, Polyurethan A23, Dura			
Verfügbare Oberflächenprofile	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			
• S8140 Single-Lug ThermoLace™ mit Heavy-Duty Edge (HDE) ist eine patentierte Verbindungsoption. • Die Geometrie des Verschlusssystems ist zum Patent angemeldet. Das Ende des Scharnierstabs ist vollständig vom Endglied umschlossen. Diese Konstruktion verringert ein Wandern der Stäbe und daraus resultierende Ausfälle aufgrund von Verhakungen. • ThermoLace HDE wurde entwickelt, um unsere aktuellen ThermoLace-Bänder zu ersetzen, ohne dass Änderungen am Rahmen des Förderers erforderlich sind. ThermoLace HDE ist nicht mit der früheren ThermoLace-Konstruktion kombinierbar. • Den minimalen Zahnraddurchmesser zu den einzelnen Bändern finden Sie unter Bänder in den Datentabellen für S8140 Einzelstollen-Bänder. • Bei Verwendung von festen Bordkanten wenden Sie sich bitte an die Intralox Technical Services Group (TSG), um Empfehlungen zur Platzierung zu erhalten. • Prüfen Sie die Zahnradtabellen auf Kompatibilität mit ThermoLace. • Für anwendungsspezifische Empfehlungen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.				

^bDie aufgeführten Werte gelten für Polyurethan A23. Informationen zu anderen Bandwerkstoffen erhalten Sie von der Intralox Technical Services Group (TSG).



S8140 Dual-Lug ThermoLace mit Heavy-Duty Edge-Verbindung

Maximale Bandzugkapazität	Breite des Bandes		Maximale Bandzugkapazität ^c	
	Zoll	mm	lbf	N
	30	762	1200	5333
	31	787	1240	5511
	32	813	1280	5689
	33	838	1320	5867
	34	864	1360	6044
	35	889	1400	6222
	≥ 36	914	1440	6400
Mindestbandbreite	30 Zoll (762 mm)			
Maximale Bandbreite	60 Zoll (1.524 mm)			
Breitenabstufungen	0,5 Zoll (12,7 mm)			
Scharnierstabdurchmesser	0,140 Zoll (3,6 mm)			
Scharnierstab-Material	Blaues Azetal, weißes Azetal, blaues PK			
Bündiges Bandkantendesign	Heavy Duty Edge-Verschluss			
Kompatible Bänder	Polyurethan, Polyurethan A23, Dura			
Verfügbare Oberflächenprofile	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			
• S8140 Dual Lug ThermoLace™ mit Heavy-Duty Edge (HDE) ist eine patentierte Verbindungsoption. • Die Geometrie des Verschlusssystems ist zum Patent angemeldet. Das Ende des Scharnierstabs ist vollständig vom Endglied umschlossen. Diese Konstruktion verringert ein Wandern der Stäbe und daraus resultierende Ausfälle aufgrund von Verhakungen. • ThermoLace HDE wurde entwickelt, um unsere aktuellen ThermoLace-Bänder zu ersetzen, ohne dass Änderungen am Rahmen des Förderers erforderlich sind. ThermoLace HDE ist nicht mit der früheren ThermoLace-Konstruktion kombinierbar. • Den minimalen Zahnraddurchmesser für jedes Band finden Sie unter Bänder in den Datentabellen für S8140 Dual-Lug-Bänder. • Bei Verwendung von festen Bordkanten wenden Sie sich bitte an die Intralox Technical Services Group (TSG), um Empfehlungen zur Platzierung zu erhalten. • Prüfen Sie die Zahnradtabellen auf Kompatibilität mit ThermoLace. • Für anwendungsspezifische Empfehlungen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.				

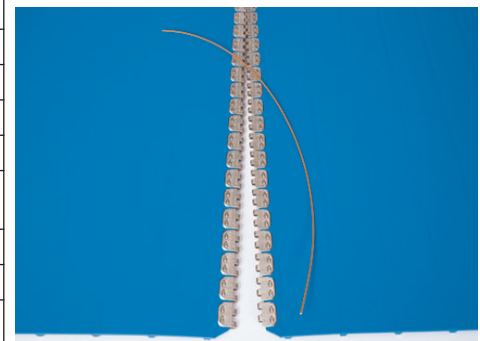


^cDie aufgeführten Werte gelten für Polyurethan A23. Informationen zu anderen Bandwerkstoffen erhalten Sie von der Intralox Technical Services Group (TSG).



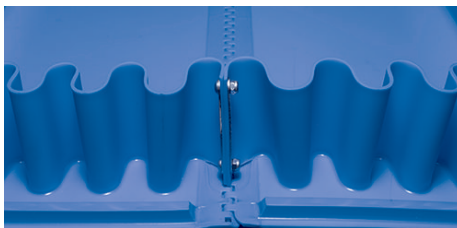
Metallkantenverbindung

Maximale Bandzugkapazität	300 lbf/ft Breite (4.378 N/m Breite)
Mindestbandbreite	6 Zoll (152 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 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
- 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.	



3 LIEFERPROGRAMM

SYNCHRONISIERTE SEITENWAND – VORBEREITETER MECHANISCHER BEFESTIGUNGSSATZ FÜR NOMINALE BANDTEILUNG 40 MM UND 50 MM

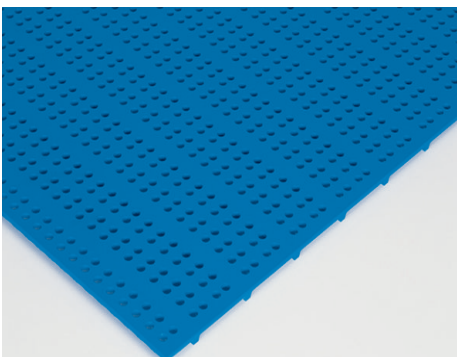
Synchronisierte Seitenwand – Vorbereiteter mechanischer Befestigungssatz für nominale Bandteilung 40 mm und 50 mm				
Seitenwand-Bandteilung	Zoll	mm	Inhalt Bausatz	
40 mm	2,0	51	Enthält Komponenten für zwei (2) Seitenwand-Spleißungen, sechs (6) Metallplatten, sechs (6) Schrauben und sechs (6) Sicherungsmuttern.	
	2,3	58		
	3,0	75		
	4,0	100		
50 mm	2,0	51		
	2,3	58		
	3,0	75		
	4,0	100		
Sie benötigen für jeden Kantenabschnitt jeweils einen Bausatz.				

BANDFUNKTIONEN

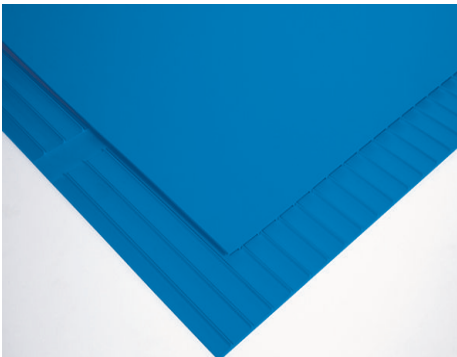
Für besondere Anwendungen stehen spezielle Bandfunktionen zur Verfügung.

- 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, um Informationen zum Perforieren anderer Materialien zu erhalten.)
Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für Informationen über verfügbare nicht einheitliche Lochmuster-Optionen (z. B. Lochreihen).	



Nuten für Muldenformung	
Mindestbandbreite	10 Zoll (254 mm)
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)
Gefräste Nutenbreite	2 Zoll (50,8 mm)
Kompatible Serien	S8026, S8050
• Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice. • Vollständige Entfernung von Antriebsstangen und: - 0,020 Zoll (0,5 mm) der Bandabdeckung bei S8026-Bändern - 0,039 Zoll (1 mm) der Bandabdeckung bei S8050-Bändern • Montieren Sie keine Antriebszahnäder an Muldenkerben.	



Entfernung der Antriebsstange		
Mindestbandbreite	10 Zoll (254 mm)	
Maximale Bandbreite	72 Zoll (1829 mm)	
Gefräste Nutenbreite	variiert	
Kompatible Serien	S8026, S8050	
• 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 • Montieren Sie keine Antriebszahnräder, wenn die Antriebsstangen entfernt sind. • Kann je nach Anwendung angepasst werden		

Abgedichtete Tasche	
Mindestbandbreite	24 in (610 mm)
Maximale Bandbreite	59 Zoll (1.500 mm)
Geeignetes Material	PUR A23 (blau und weiß)
Kompatible Serien	S8050 (Flat Top), S8140 (Flat Top)

- Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Mindestlänge abgedichtete Taschen:
 - S8050: 13 Reihen
 - S8140: 16 Reihen
- Verfügbar mit synchronisierter Seitenwand
 - Es wird eine Seitenwandrandzone von mindestens 2 Zoll (50 mm) empfohlen.
- Die Seitenwandhöhe darf 102 mm (4 Zoll) nicht überschreiten.
- Die serienmäßige Seitenwanddicke beträgt 2 mm (0,08 Zoll).
- Verfügbar mit 90-Grad-Mitnehmern
 - Die maximale Mitnehmerbreite beträgt 55 Zoll (1.397 mm).
- Die Mitnehmerhöhe darf 4 Zoll (102 mm) nicht überschreiten.
- Die serienmäßige Mitnehmerdicke an der Basis beträgt 7 mm (0,28 Zoll) und an der Seitenwand 2 mm (0,08 Zoll).
- Mitnehmer und Seitenwände müssen dieselbe Höhe haben.
- Erhältlich mit V-Führung
- Endlosband-Verbindung unterliegt maximaler Längenbeschränkung.

BANDZUBEHÖR

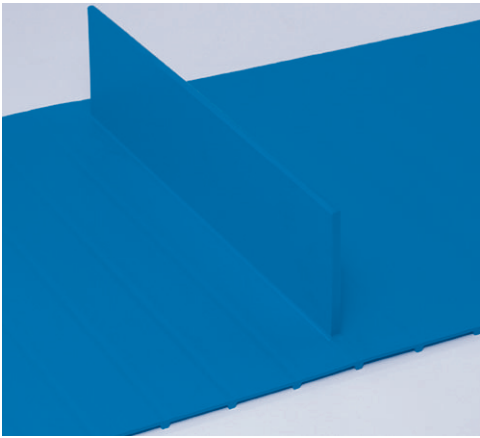
HINWEISE ZUR MITNEHMER-AUSWAHL

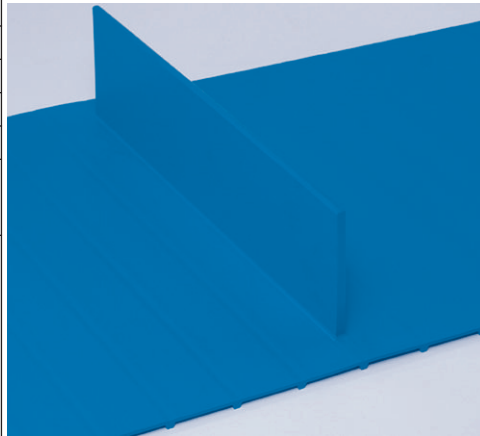
Beachten Sie die folgenden Hinweise bei der Auswahl von Mitnehmern für Bänder.

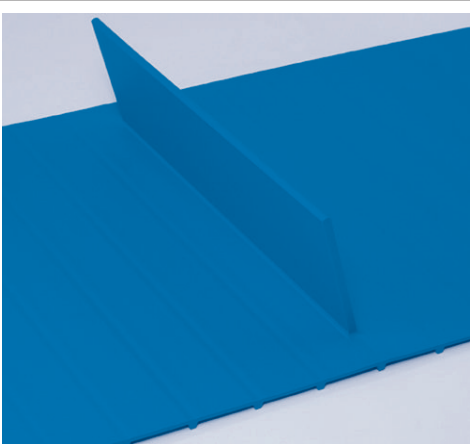
- Mitnehmer- und Bandmaterial müssen übereinstimmen. Mitnehmer- und Bandtypen können abweichen.
- Die maximale Mitnehmerlänge für die meisten Mitnehmer beträgt 36 Zoll (914 mm).
 - Die maximale Mitnehmerlänge für schaufelförmige Mitnehmer beträgt 32 Zoll (812 mm).
 - Die maximale Mitnehmerlänge für schaufelförmige 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-Kundenservice, um Empfehlungen für die Mittelkerbe auf Grundlage von Konstruktion und Anwendung zu erhalten.
- Bestellen Sie eine Mitnehmerrandzone, die ausreichend groß ist, um die erforderlichen Abstände einzuhalten und die Ausrichtung des Zahnrades auf den Positionsbegrenzer zu ermöglichen. Die schmalste serienmäßig herstellbare Randzone beträgt 1,25 Zoll (32 mm). Bei Randzonen unter 1,25 Zoll (32 mm) ist eine Sonderbestellung erforderlich.
- Informationen zu mit Zapfen verstärkten Mitnehmern erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

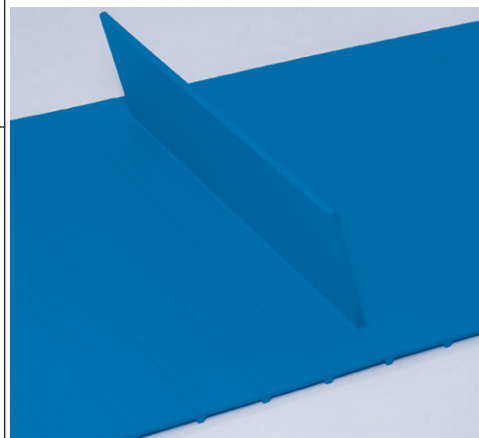
3 LIEFERPROGRAMM

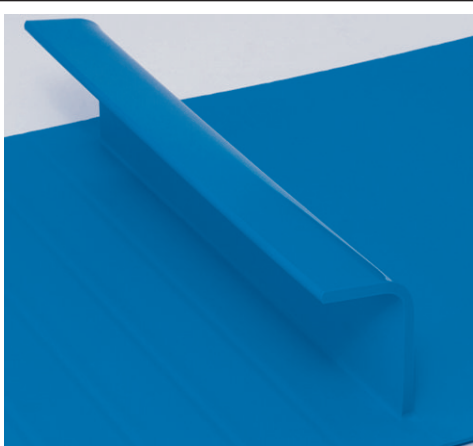
- Vor dem Spleißen eines Basisbandes ist ein Mindestabstand von 152 mm (6 Zoll) zwischen den Mitnehmern erforderlich.
- Bänder mit vorgeschnittenem Bandabschluss und Seitenwand benötigen einen Abstand von 9,33 Zoll (237 mm) zwischen den Mitnehmern für das Spleißen der Seitenwand an den vorgesehenen Spleißstellen.

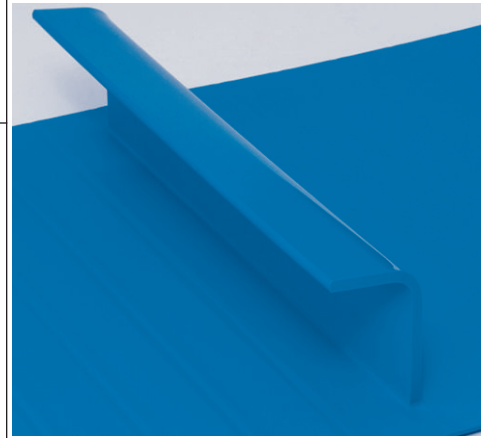
Daten zu 90-Grad-Mitnehmern					
Verfügbare Mitnehmerhöhen		Verfügbare Dicken	Verfügbare Werkstoffe	Verfügbare Farben	
Zoll	mm				
0,25 Zoll bis 6,0 Zoll	6,35 mm bis 150 mm	0,12 Zoll (3 mm)	Polyurethan	Blau	
		0,16 Zoll (4 mm)	Polyurethan	Blau, Weiß	
		0,28 Zoll (7 mm)	Kaltanwendung	Blau	
			Dura	Blau	
			EDT	Blau	
		Polyurethan A23	Blau, weiß (S8050 und S8140)		
• Die Mitnehmer können für eine bestimmte Anwendung auf jede gewünschte Höhe zugeschnitten werden (Mindesthöhe 0,25 Zoll). • 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.					

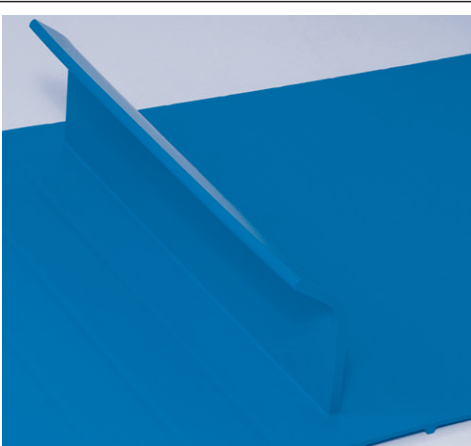


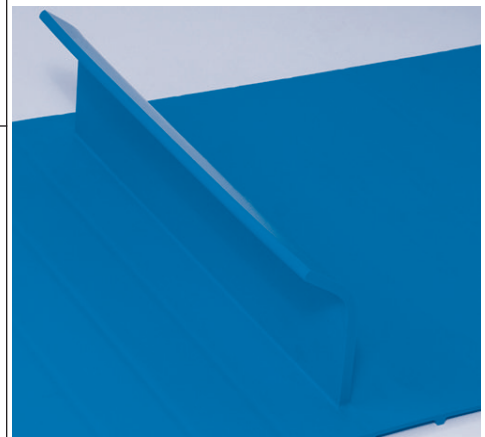
Daten zu 75-Grad-Mitnehmern				
Verfügbare Mitnehmerhöhen		Verfügbare Dicken	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
3,0	75			
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			
• Polyurethan-Mitnehmer mit glatter Oberfläche sind in Blau und Weiß erhältlich • Kaltanwendungsmitnehmer mit glatter Oberfläche, Dura-Mitnehmer und zweiseitige Embedded Diamond-Mitnehmer aus Polyurethan sind nur in Blau erhältlich • Polyurethan-A23-Mitnehmer mit glatter Oberfläche sind für S8050 und 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 Dicken	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
3,0	75			
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 • Polyurethan-A23-Mitnehmer mit glatter Oberfläche sind für S8050 und 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 Dicken	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
3,0	75			
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 • Polyurethan-A23-Mitnehmer mit glatter Oberfläche sind für S8050 und 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).				

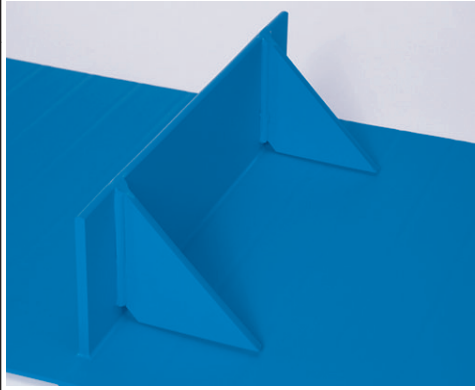


MIT ZAPFEN VERSTÄRKTE MITNEHMER

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.

3 LIEFERPROGRAMM

Daten zu mit Zapfen verstärkten Mitnehmern			
Verfügbare Zapfenhöhe/-breite	Verfügbare Dicken	Verfügbare Werkstoffe	
Höhe und Breite variieren in Abhängigkeit von der Mitnehmerhöhe	0,28 Zoll (7 mm)	Polyurethan, Polyurethan A23, Dura	
- Nur für S8050- und S8140-Bänder 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			

SYNCHRONISIERTE SEITENWÄNDE

Beachten Sie bei der Auswahl von synchronisierten Seitenwänden die folgenden Hinweise.

- 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.
- Bestellen Sie eine Seitenwandrandzone, die ausreichend groß ist, um die erforderlichen Abstände einzuhalten und die Ausrichtung des Zahnrades auf den Positionsbegrenzer zu ermöglichen. Die schmalste serienmäßig herstellbare Randzone beträgt 1,25 Zoll (32 mm). Bei Randzonen unter 1,25 Zoll (32 mm) ist eine Sonderbestellung erforderlich.
- Die breiteste herstellbare Randzone bei einem Band mit Seitenwänden beträgt 42 Zoll (1.067 mm).
- Eine 25-mm-Seitenwand-Bandteilung wird mit einem 1,5 mm starken Werkstoff erreicht und erzeugt eine breite Standfläche von 0,968 Zoll (24,59 mm).
- Die 40-mm-Seitenwand-Bandteilung wird mit einem 2 mm dicken Material ausgeführt und schafft eine 1,52 Zoll (38,61 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 kleinstmögliche Abstand zum Mitnehmer beträgt 0,2 Zoll (5 mm + 2 mm).
- Seitenwand-Bänder mit Mitnehmern benötigen für das Spleißen der Seitenwand bei der Montage einen Abstand von 9,33 Zoll (237 mm) zwischen den Mitnehmern.

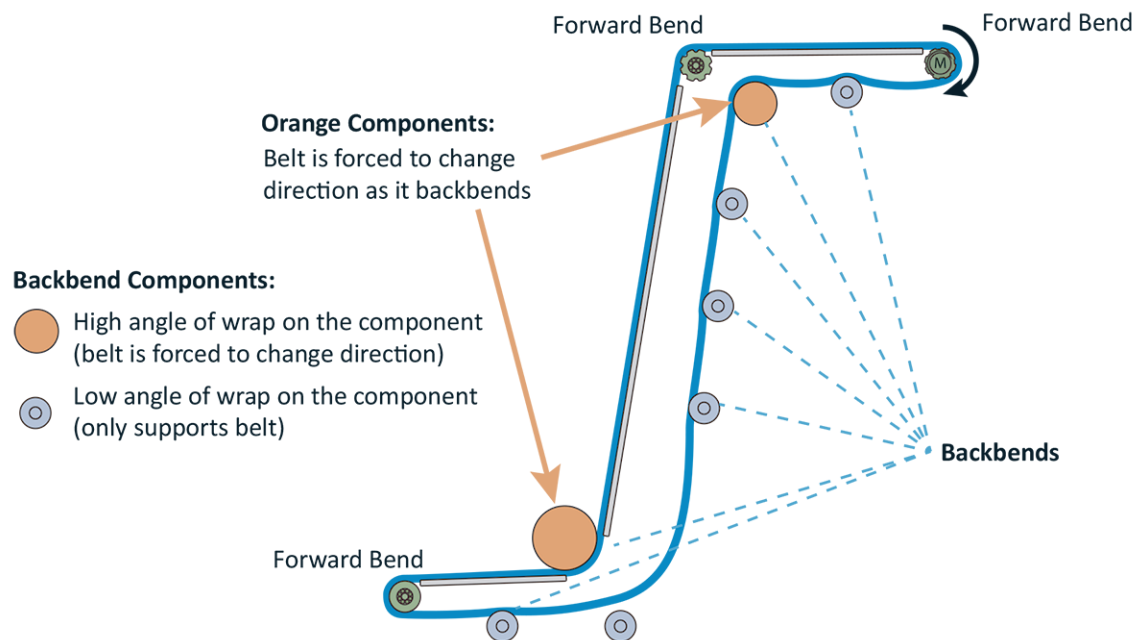
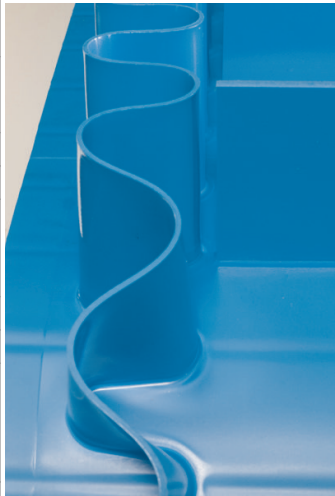


Abbildung 7: Seitenwand-Rückbiegungen

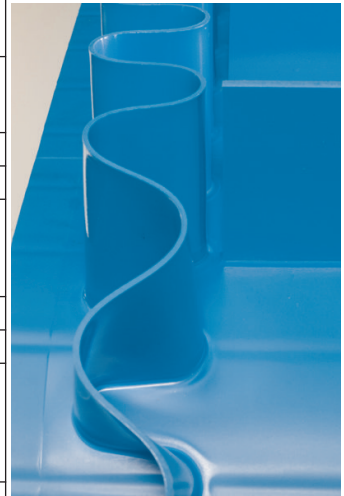
3 LIEFERPROGRAMM

Daten zu synchronisierten S8050-Seitenwänden													
Seitenwand-Bandteilung	Verfügbare Seitenwandhöhe		Min. Empfohlenes Zahnrad PD ^a		Min. Durchmesser der Rückbiegungskomponente ^{b c}				Verfügbare Werkstoffe	Modell/Ausführung			
	Zoll	mm	Zoll	Zähne	Hohe Umschlingungswinkel		Niedrige Umschlingungswinkel						
					Zoll	mm	Zoll	mm					
25 mm	1,0	25	4,0	6	4,0	102	4,0	102	Polyurethan	Glatt			
	2,0	50	4,0	6	7,0	178	4,0	102					
50 mm	2,0	50	5,2	8	8,8	222	4,0	102	Kaltanwendung, PUR A23	Glatt			
			6,5	10					Polyurethan	EDT			
			Dura	Glatt	Polyurethan, Kaltanwendung, PUR A23	Glatt							
			2,3	60			5,2	8	8,8	222		4,0	102
	6,5	10					Dura	Glatt					
	3,0	75	6,5	10			11,2	284	4,0	102		Polyurethan, Kaltanwendung, PUR A23, Dura	Glatt
					Polyurethan	EDT							
	4,0	100	7,7	12	15,0	381	4,0	102	Polyurethan, Kaltanwendung, PUR A23, Dura	Glatt			
									Polyurethan	EDT			
	6,0	150	10,3	16	20,8	527	4,0	102	Polyurethan, PUR A23	Glatt			
									Polyurethan	EDT			
	• Polyurethan und PUR A23 in Blau und Weiß verfügbar. • Dura und Kaltanwendung sind nur in Blau erhältlich. • Polyurethan-EDT ist nur in Blau verfügbar. Die EDT-Oberfläche befindet sich nur auf einer Seite, und diese Oberfläche zeigt zum Produkt.												

^a Bei Verwendung des mechanischen Befestigungssatzes für synchronisierte Seitenwände wenden Sie sich für weitere Informationen an die Intralox Technical Services Group (TSG).

^b Die Daten in dieser Spalte beziehen sich auf *Abbildung 7*.

^c Bei Verwendung des mechanischen Befestigungssatzes für synchronisierte Seitenwände wenden Sie sich für weitere Informationen an die Intralox Technical Services Group (TSG).



Daten zur synchronisierten S8140-Seitenwand											
Seitenwand-Bandteilung	Verfügbare Seitenwandhöhe		Min. Empfohlenes Zahnrad PD ^d		Min. Durchmesser der Rückbiegungskomponente ^{e f}				Verfügbare Werkstoffe	Modell/Ausführung	
	Zoll	mm	Zoll	Zähne	Hohe Umschlingungswinkel		Niedrige Umschlingungswinkel				
					Zoll	mm	Zoll	mm			
40 mm	2,0	50	4,0	8	8,0	203	4,0	102	PUR A23	Glatt	
			5,0	10					Polyurethan	EDT	
			6,0	12					Dura	Glatt	
	2,3	60	4,0	8	10,0	254	4,0	102	PUR A23	Glatt	
			5,0	10					Polyurethan	EDT	
			6,0	12					Dura	Glatt	
	3,0	75	5,0	10	12,5	318	4,0	102	PUR A23	Glatt	
			5,0	10					Polyurethan	EDT	
			6,0	12					Dura	Glatt	
	4,0	100	6,0	12	16,0	406	4	102	PUR A23, Dura	Glatt	
									Polyurethan,	EDT	

- Polyurethan A23 in Blau und Weiß verfügbar.
- Dura ist nur in Blau erhältlich.
- Polyurethan-EDT ist nur in Blau verfügbar. Die EDT-Oberfläche befindet sich nur auf einer Seite, und diese Oberfläche zeigt zum Produkt.

^d Bei Verwendung des mechanischen Befestigungssatzes für synchronisierte Seitenwände wenden Sie sich für weitere Informationen an die Intralox Technical Services Group (TSG).

^e Die Daten in dieser Spalte beziehen sich auf *Abbildung 7*.

^f Bei Verwendung des mechanischen Befestigungssatzes für synchronisierte Seitenwände wenden Sie sich für weitere Informationen an die Intralox Technical Services Group (TSG).

V-FÜHRUNGEN

Beachten Sie Folgendes bei der Auswahl von V-Führungen.

- V-Führungen sind mit vorgeschnittenem Bandabschluss, Endlosband und ThermoLace HDE-Bändern erhältlich.
- Das Gewicht der V-Führung beträgt 0,064 lb (0,029 kg) pro linearem Fuß pro Reihe.
- Wenn mehr als zwei (2) V-Führungen pro Seite benötigt werden, wenden Sie sich an die Intralox Technical Services Group (TSG), um weitere Informationen zu erhalten.

3 LIEFERPROGRAMM

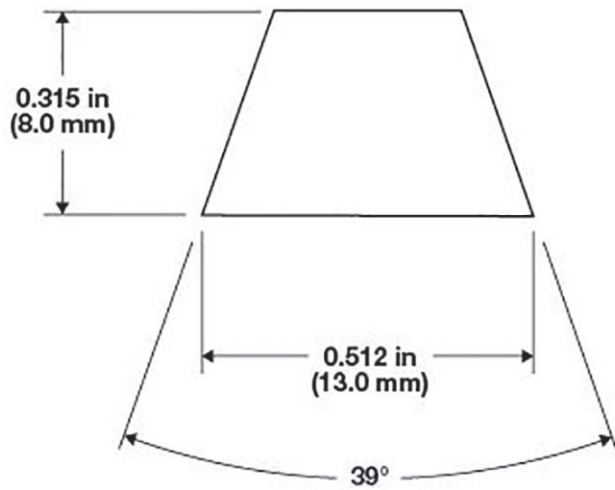


Abbildung 8: Nenngeometrie der V-Führungen

Tabelle 1.

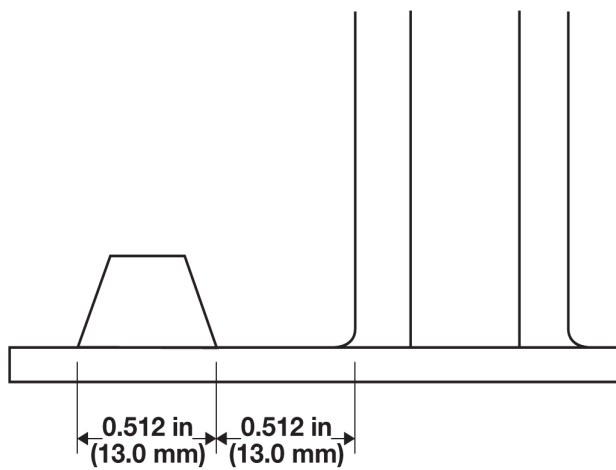


Abbildung 9: Abstände für eine Spur der V-Führung

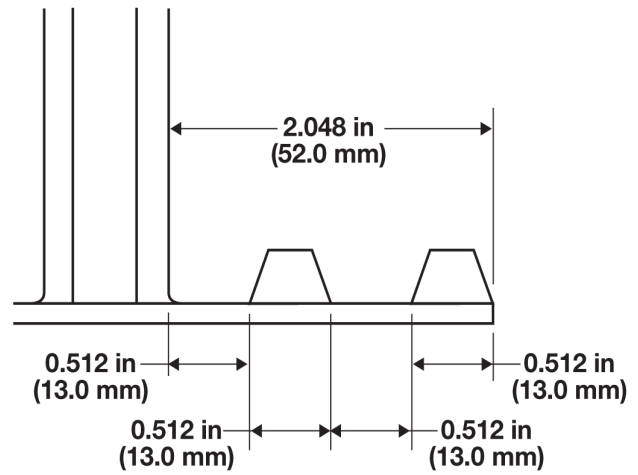


Abbildung 10: Abstände für zwei Spuren der V-Führung

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

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](#).

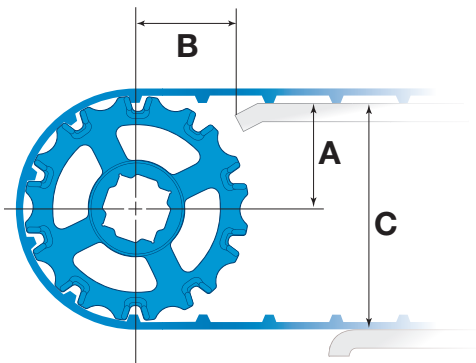


Abbildung 11: Abmessungen auf Antriebsseite

WELLEN

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

HINWEISE ZU VIERKANTWELLEN

- Verwenden Sie für ThermoDrive-Bandsysteme ausschließlich Edelstahlwellen.
- ThermoDrive-Zahnräder sind nur mit Bohrungsdurchmessern von 1 Zoll, 25 mm, 1,5 Zoll, 40 mm und 2,5 Zoll und 60 mm (Vierkant) 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.

3 LIEFERPROGRAMM

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.

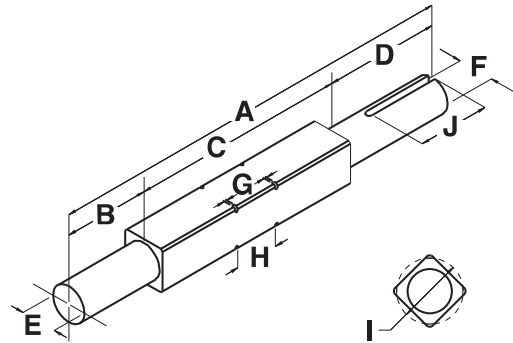


Abbildung 12: Wellenkomponenten

- 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 Zoll	+0,000/-0,006 Zoll
2,5 Zoll	+0,000/-0,008 Zoll	+0,000/-0,008 Zoll

^aWenden 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 mm	k. A.
60 mm	+0,000/-0,180 mm	k. A.

^aWenden 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)	

^aUSA 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
60 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/-0,00 mm	82 ± 0,25 mm

TRAGENDE KOMPONENTEN

HINWEISE ZUR AUSWAHL

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

- Gestapelte Zahnräder oder durchgehende Zahnräder werden für Anwendung mit hoher Bandbelastung empfohlen. Es empfiehlt sich u. U. diese Zahnräder mit ThermoDrive-Antriebskomponenten zu kombinieren.

- Sichern Sie bei gestapelten Zahnrädern die äußeren Zahnräder mit Hochleistungs-Halteringen.
- Berücksichtigen Sie bei Zahnrädern mit Abstand die folgenden Optionen:
 - Verwenden Sie für Hygieneanwendungen eine Kombination aus Zahnrad-Abstandhaltern und Halteringen.
 - Geteilter Hochleistungs-Haltering
 - Selbstausrichtende Edelstahl-Halteringe
 - Rundhalteringe aus Edelstahl; wählen Sie die Wellennut-Position auf Grundlage der Nabenbreite des Zahnrades und des Abstands

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-Abstandhaltern aus nachweisbarem Azetal					
Nom. Breite Zahnrad-Ab- standhalter in Zoll	Nom. Breite Zahnrad-Ab- standhalter in mm	Erhältliche Bohrungsgrößen			
		U.S. Größen		Metrische Größen	
		Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



GETEILTE EDELSTAHL-HOCHLEISTUNGS-HALTERINGE

- Geteilte Hochleistungs-Halteringe sind für runde Wellen mit einem Durchmesser von 1 Zoll und für Vierkantwellen 1,5 Zoll; 2,5 Zoll; 40 mm und 60 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 mit folgenden Zahnrädern **nicht** kompatibel:
 - S8026 EZ Clean-Azetal-Spritzgusszahnrad 3,2 Zoll (81 mm) PD mit 1,5 Zoll (40 mm) Vierkantbohrung
 - S026 Azetal-Spritzgusszahnrad 2,0 Zoll (51 mm) PD mit 1 Zoll (25 mm) Rundbohrung

3 LIEFERPROGRAMM

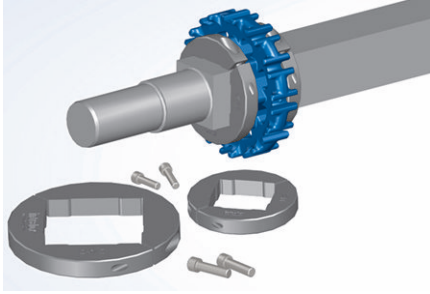
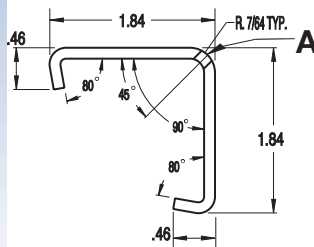
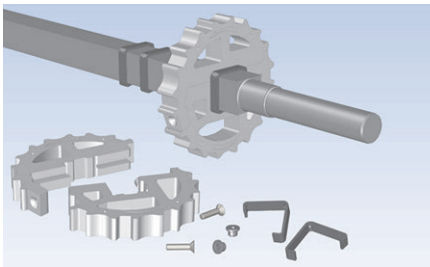


Abbildung 13: Geteilter Hochleistungs-Haltering

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



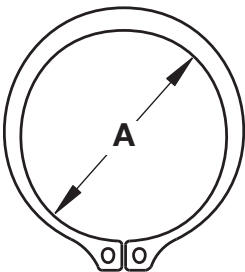
A Speziell angefertigter Gewindestift, vollständig eingesetzt, Kopf voran

Abbildung 14: Selbstausrichtender Haltering

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 15: Haltering-Nutdurchmesser

POSITIONSBEGRENZER

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

- EZ Clean Universal-Positionsbegrenzer werden meist für flache Bänder und für Bänder mit Mitnehmern genutzt.

3 LIEFERPROGRAMM

- 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 x19	
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	

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	

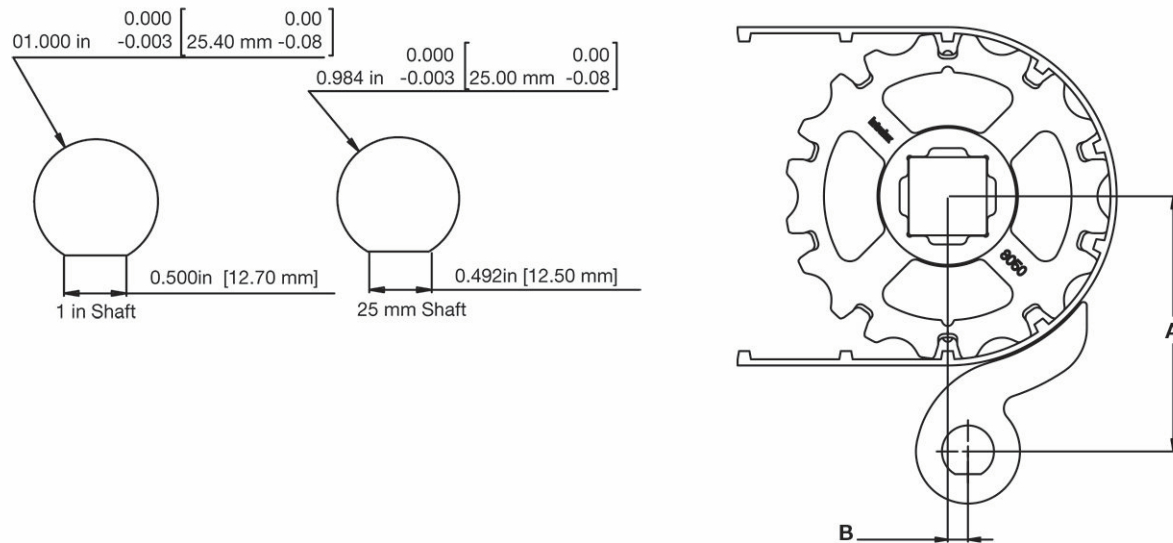
^aNur für Anwendungen mit geringer Belastung. Bitte wenden Sie sich an die TSG, bevor Sie diesen Positionsbegrenzer verwenden.

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-Teilkreisdurchmesser	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)

3 LIEFERPROGRAMM

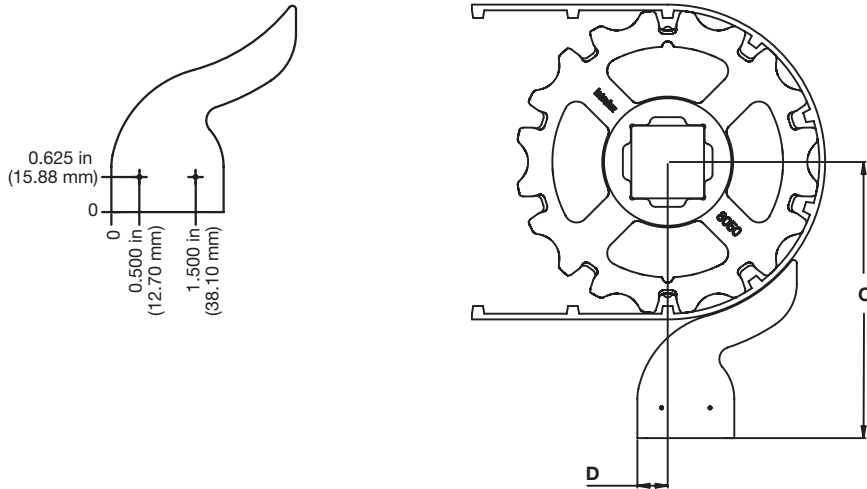
HINWEIS: Die angegebenen Maße gelten für einen Umschlingungswinkel von 165 Grad. Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen Band und Positionsbegrenzer innerhalb des zulässigen Bereichs von 0,005–0,05 Zoll (0,13–1,25 mm) liegt.



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.

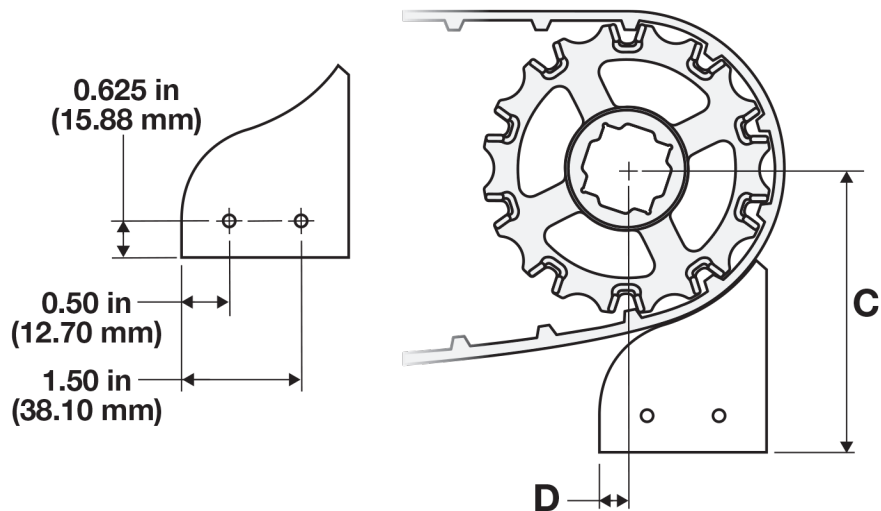


Daten zu Positionsbegrenzerblöcken				
Nom. Teilkreis- durchm. Zoll	Nom. Teilkreis- durchm. mm	Abmessungen (H x B x T)		
		Zoll	mm	
2,0	51	3,25 x 2,5 x 1	83 x 64 x 25	
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,75 x 3 x 1	95 x 76 x 25	
4,0	102			
5,2	132	4 x 3,25 x 1	102 x 83 x 25	
6,4	163	4 x 3,5 x 1	102 x 89 x 25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

3 LIEFERPROGRAMM



Daten zu Positionsbegrenzerbausätzen für Bänder mit Mitnehmern				
Nom. Teilkreisdurchm. Zoll	Nom. Teilkreisdurchm. mm	Abmessungen (H x B x T) ^a		
		Zoll	mm	
2,5	64	1,5 x 3 x 1	38 x 76 x 25	
3,2	81			
3,9	99			
4,0	102	2 x 2 x 1	51 x 51 x 25	
5,2	132			
6,4	163	3 x 2 x 1	76 x 51 x 25	
6,5	165			

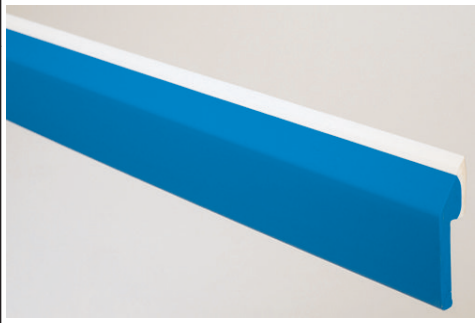
^aDie Befestigungsplatte wird in den angegebenen Abmessungen nicht berücksichtigt.

^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		Material	
Zoll	mm	Zoll	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					

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

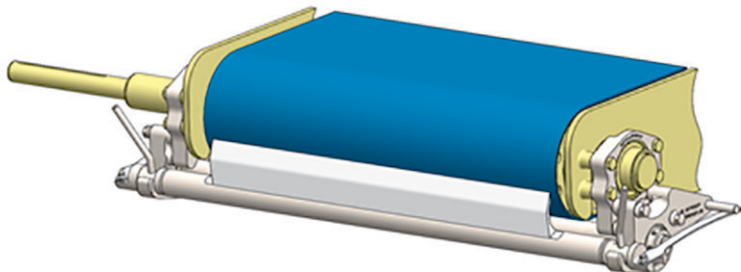


Abbildung 16: ThermoDrive®-Antriebskomponenten (Endantrieb)

SPEZIFIKATIONEN DES ENDANTRIEBS

Antriebshalterung	Größen: kugelige Bohrung 206, 208 und 210 (von den Lagerherstellern verwendete Standardnummern) Modelle/Ausführungen: - Nicht schmierbar (kein Schmiernippel) für abgedichtete und Festschmierstoff-Lagereinsätze - Schmierbar (mit Schmiernippel) für nachschmierbare Lagereinsätze HINWEIS: Die Antriebshalterungen werden als Satz geliefert (1 links, 1 rechts). Sie enthalten weder den Lagereinsatz noch die Beschläge zur Befestigung am Förderrahmen.
-------------------	--

3 LIEFERPROGRAMM

Positionsbegrenzer-Optionen	• 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	• 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	• Größen: kugelige Bohrung 206, 208 und 210 (von den Lagerherstellern verwendete Standardnummern) • Modelle/Ausführungen: - Nicht schmierbar (kein Schmiernippel) für abgedichtete und Festschmierstoff-Lagereinsätze - Schmierbar (mit Schmiernippel) für nachschmierbare Lagereinsätze HINWEIS: Die Antriebshalterungen werden als Satz geliefert (2 universelle Antriebshalterungen). Sie enthalten weder den Lagereinsatz noch die Beschläge zur Befestigung am Förderrahmen.
Positionsbegrenzer-Optionen	Nur durchgehende Rollen-Positionsbegrenzer (keine Schaberbaugruppe)
ANTRIEBSWELLE UND ZAHNRÄDER	• 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:
 - Zöllig: 12 Zoll, 18 Zoll, 24 Zoll, 30 Zoll, 36 Zoll, 42 Zoll, 48 Zoll
 - Metrisch: 300 mm, 400 mm, 450 mm, 500 mm, 550 mm, 600 mm, 700 mm, 800 mm, 1.000 mm, 1.200 mm
- 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
- Keine ThermoLace- oder Metallverbindung

Nur Endantrieb:

- Alle Materialien und Mitnehmertypen
- Seitenwandhöhe bis zu 3 Zoll (75 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

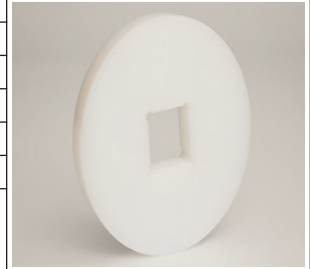
- Die Bandzugkapazität des Rollen-Positionsbegrenzers für Bänder mit Mitnehmern ist auf MAX. 35 lbf/Zoll (420 lb/Fuß) begrenzt

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 ^b									
Ca. Teilkreis- durchm. Zoll	Ca. Teilkreis- durchm. mm	Nom. Rad- durchm. Zoll	Nom. Rad- durchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Na- benbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
						U.S. Größen		Metrische Größen	
						Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		1,5		
							2,5		



^b Für den Einsatz mit Zahnradern mit entsprechendem Durchmesser ausgelegt; Werkstoff ist UHMW-PE.

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



^b Werkstoff ist UHMW-PE.

3 LIEFERPROGRAMM

Daten zu ThermoDrive-Rollen mit Flansch ^f							
Nom. Roll- en- durchm. Zoll ^g	Nom. Roll- endurchm. mm ^h	Nom. Na- benbreite in Zoll ⁱ	Nom. Na- benbreite in mm ^j	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			

^fWerkstoff UHMW-PE.

^g Der Flansch von 0,75 Zoll (19 mm) ist nicht im Nenndurchmesser der Rolle enthalten. Der tatsächliche Rollendurchmesser beträgt 5,5 Zoll (140 mm).

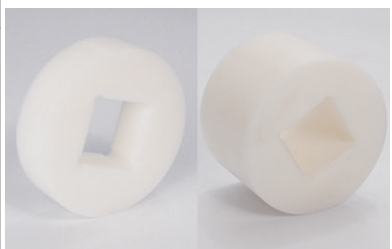
^h Der Flansch von 0,75 Zoll (19 mm) ist nicht im Nenndurchmesser der Rolle enthalten. Der tatsächliche Rollendurchmesser beträgt 5,5 Zoll (140 mm).

ⁱ Der Flansch ist nicht in der Nennnabenbreite enthalten. Die tatsächliche Nabenbreite beträgt 1,23 Zoll (31 mm).

^j Der Flansch ist nicht in der Nennnabenbreite enthalten. Die tatsächliche Nabenbreite beträgt 1,23 Zoll (31 mm).

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 ^c								
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
				U.S. Größen		Metrische Größen		
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
4,0	102	1,0	25		1,5		40	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	

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

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

Daten zu S8126-Azetel-Flanschrollen ^b								
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
				U.S. Größen		Metrische Größen		
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	

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

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

3 LIEFERPROGRAMM

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

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

S8140-UMLENKENDE

- Umlenkrollen und Stützräder sind nur mit S8140-Bändern kompatibel.
- Die Umlenkrollen und Stützräder sind für den Einsatz auf Vierkantwellen konzipiert.
- S8140-Stützräder werden sowohl auf der Antriebs- als auch auf der Umlenkwellen verwendet.
- Die Durchmesser von Stützrädern und Stützrollen müssen dem für das jeweilige Band erforderlichen Mindestzahnradradius entsprechen.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Daten zu S8140-Azetel-Umlenkrollen							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		
							

Daten zu S8140-Azetall-Stützrädern ^d							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60

^d Nicht kompatibel mit ThermoLace HDE



Daten zu S8140 Stützrädern aus Azetal (Natur) mit Nut (kompatibel mit ThermoLace HDE)							
Nom. Roll- endurchm. Zoll	Nom. Roll- endurchm. mm	Nom. Na- benbreite (in)	Nom. Naben- breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
				U.S. Größen		Metrische Größen	
				Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	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	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60

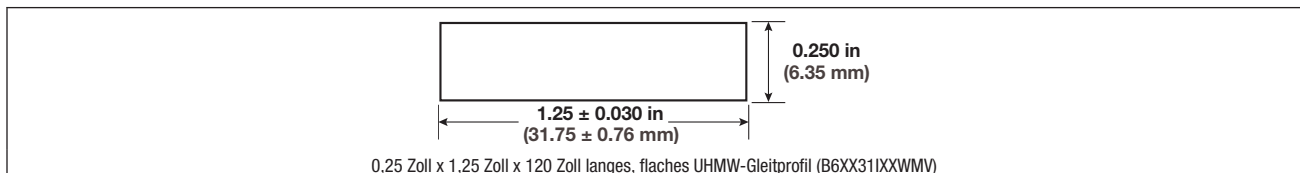


OBERTRUM- UND UNTERTRUMKOMponenten

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.



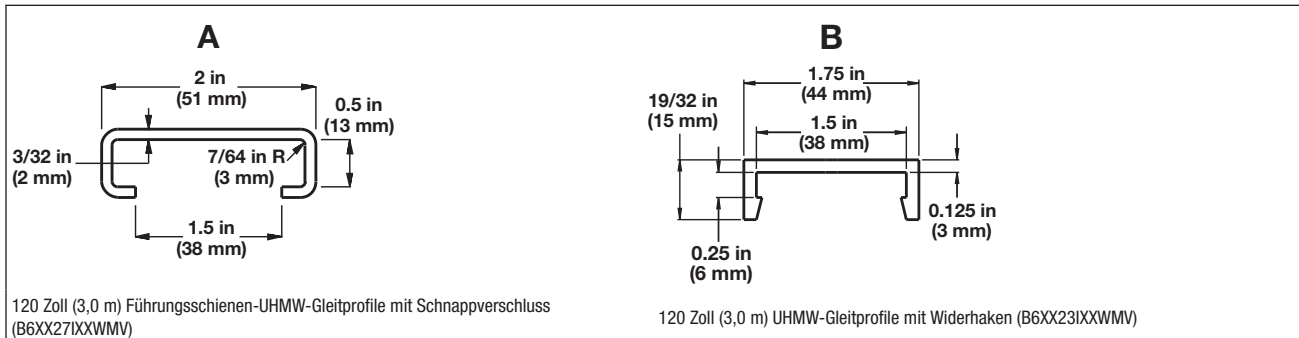
HINWEIS: Nur für die Montage mit S8126-Förderbändern empfohlen.

SPEZIALGLEITPROFILE

Intralox bietet verschiedene Aufsteckgleitprofile einschließlich der Folgenden an:

3 LIEFERPROGRAMM

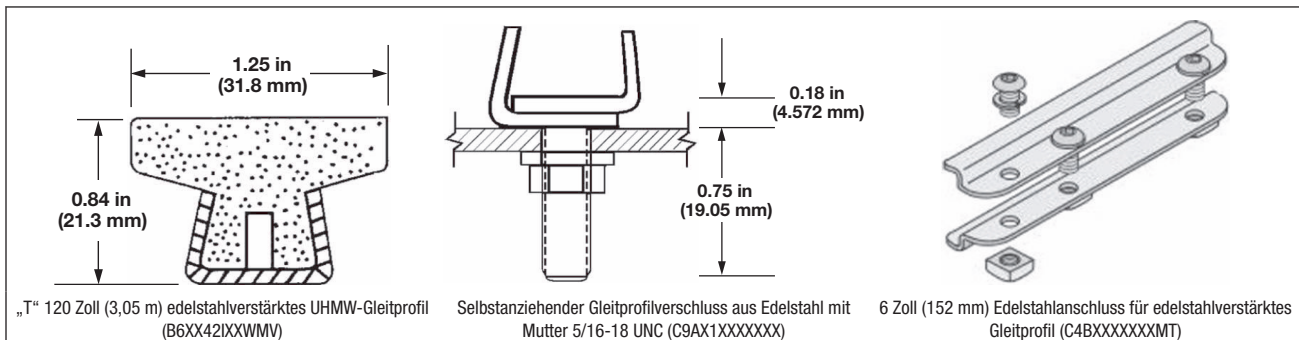
- Verwenden Sie Flachgleitprofile mit breiten Auflageflächen für Obertrum und Untertrum für neue Anwendungen.
- Verwenden Sie Aufsteckgleitprofile nur für Nachrüstungsanwendungen mit geringer Belastung oder zur Erprobung neuer Konzepte. Die Verwendung für den normalen Produktionsbetrieb wird nicht empfohlen.
- 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.



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.

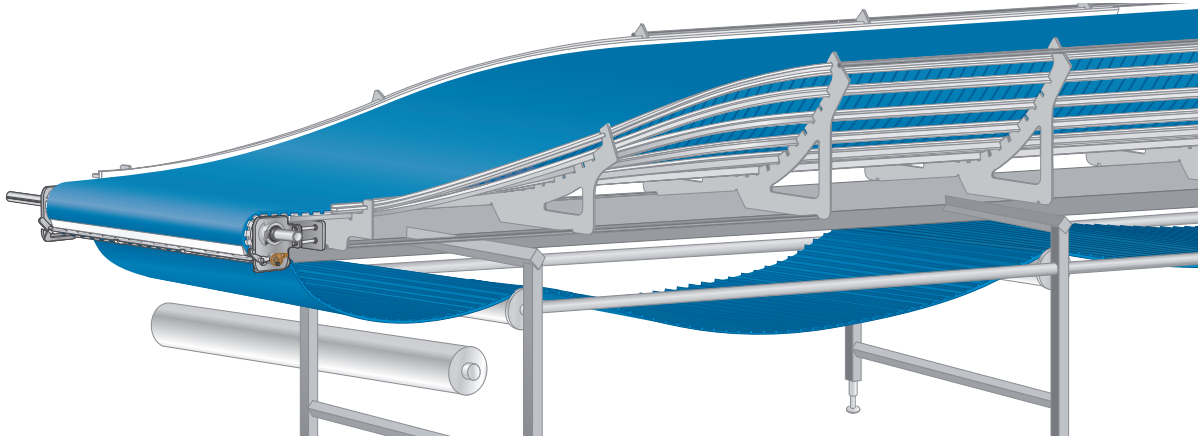
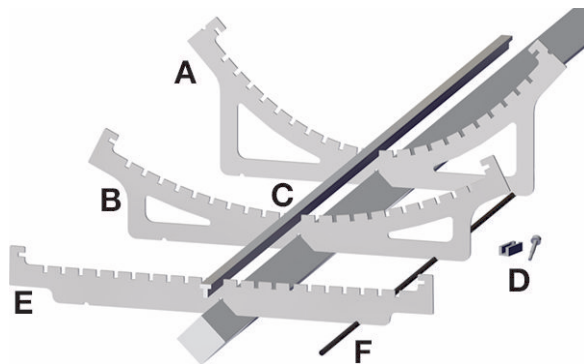


Abbildung 17: Muldenformer

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.



- A Muldenhalterung
- B Übergangshalterung
- C Gleitprofil
- D Gleitprofil-Kerbenherstellungssatz
- E Flachhalterung
- F Stahlscharnierstab

Abbildung 18: Komponenten des Muldenformers

WERKZEUGE FÜR MONTAGE UND WARTUNG

THERMODRIVE-SPLEISSYSTEM 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.

3 LIEFERPROGRAMM

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 19: 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

THERMODRIVE®-LINIEN-SPLEISSATZ

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

3 LIEFERPROGRAMM

- 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 dem entsprechenden S8140-Spleißgerät-Zubehörpaket und den S8140-Bahneinsätzen kombiniert wird. Das S8140-Zubehörpaket und die S8140-Bahneinsätze sind gesondert zum Spleißsatz zu bestellen.

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

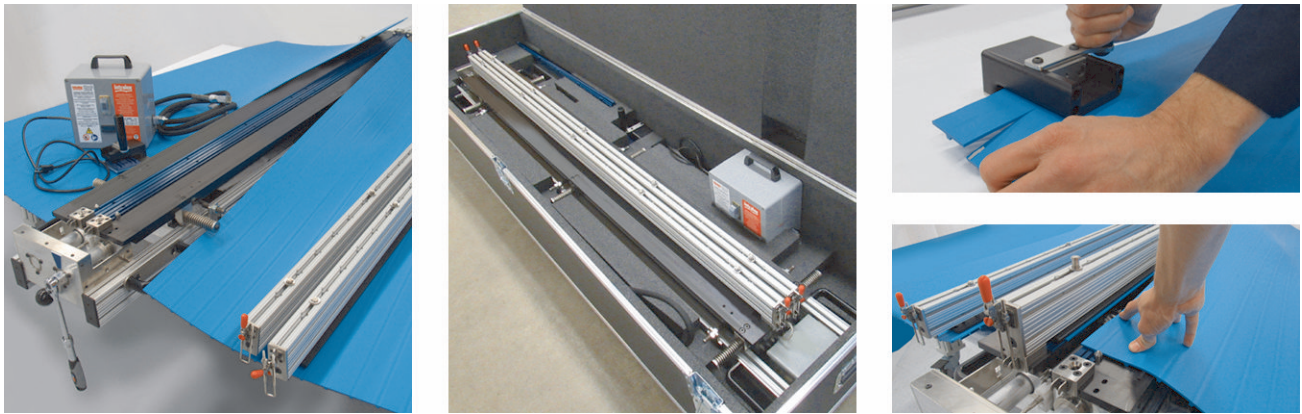


Abbildung 20: ThermoDrive-Linien-Spleißsatz und Komponenten

Linien-Spleißsatz								
Max. Breite des Bandes		Stromversorgung	Gesamtgewicht des Bausatzes		Spleißgerät			
					Abmessungen (L x B x H)			Gewicht
Zoll	mm	V	lb	kg	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	450	232	45 ^b	2
	8050	450	232	45	2
	8126	450	232	45	2
Kaltanwendung	8026	450	232	30	2
	8050	450	232	30	2
Dura	8050	430	221	40	2
HTL	8050	500	260	75	2

3 LIEFERPROGRAMM

Spleißtemperaturen und -zeiten					
Bandwerkstoff	Bandserie	Sollwert (°F)	Sollwert (°C)	Schmelzzeit (Sekunden) ^a	Abkühlzeit (Minuten)
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	
- 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
- Hakenklinge für Bandvorbereitungswerkzeug
- Aufbewahrungsbox
- Zubehörpakete

ZUBEHÖRPAKET S8140 FÜR DEN LINIEN-SPLEISSSATZ

Zubehörpaket S8140 für den Linien-Spleißsatz

- S8140-Zubehörpaket für den ThermoDrive®-Linien-Spleißsatz
- Verfügbare Größen: 24 Zoll, 42 Zoll und 60 Zoll
- Paket enthält:
 - TD S8140 Vorgeschnittene Bandabschluss-Schneideführung^a
 - TD S8140 Messgerät für die Bandteilung
 - TD S8140 Anweisungen zum Spleißen
 - Doppelseitiges Polyethylen-Montageband
 - UHMW-PE-Blech



^a Schneideführungen sind ebenfalls separat erhältlich.

3 LIEFERPROGRAMM

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

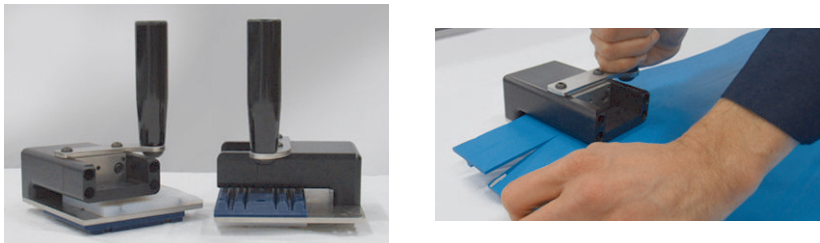


Abbildung 21: Hand-Bandvorbereitungswerkzeug

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

THERMODRIVE®-BAND-ANZIEHER FÜR BÄNDER MIT EINER NOMINALEN BANDTEILUNG VON BIS ZU 50 MM

Der ThermoDrive®-Band-Anzieher für Bänder mit einer nominalen Bandteilung von bis zu 50 mm wurde entwickelt, um das Ziehen eines ThermoDrive-Bandes auf einen Förderer während der Montage zu unterstützen. Außerdem kann er beim Spleißen von Reparaturabschnitten bereits auf dem Förderer montierte ThermoDrive®-Bänder in Position halten. Der ThermoDrive®-Band-Anzieher ist mit allen Materialien der ThermoDrive®-Bänder kompatibel und eignet sich für eine nominale Bandteilung von bis zu 50 mm.

Band-Anzieher für Bänder mit einer nominalen Bandteilung von bis zu 50 mm		
Abmessungen (L x B x H)	Gewicht	
3,65 in x 2,00 in x 0,90 in (92,71 mm x 50,8 mm x 22,86 mm)	0,58 lb (0,26 kg)	
• Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Offenhalten von kompatiblen Bändern verwendet werden • Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen von großen Bändern oder Steigförderbändern erforderlich sind • Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können • Verbessert die Arbeitssicherheit		

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.

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

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

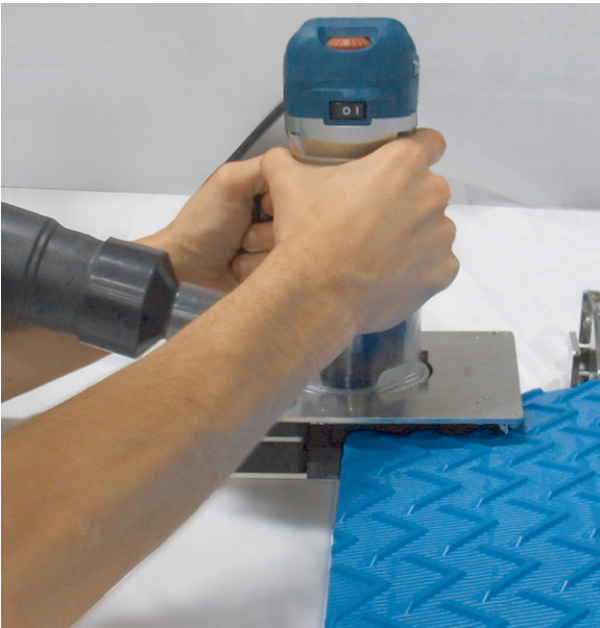


Abbildung 22: Oberfräsensatz für Bandabschluss

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

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

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
- Bandgeschwindigkeit
- 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. Intralox kann Ihnen dabei helfen, die optimale Fördererkonstruktion für Ihre Anwendung zu bestimmen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

THERMODRIVE-KONSTRUKTIONSPRINZIPIEN

- Betreiben Sie ThermoDrive-Förderbänder niemals mit Spannung. Siehe [Untertrumkonstruktion](#).
HINWEIS: Die Bänder der ThermoDrive®-Serie 8140 können unter leichter Vorspannung betrieben werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandvorspannung im LugDrive-Konstruktionsrichtlinien](#).
- 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.

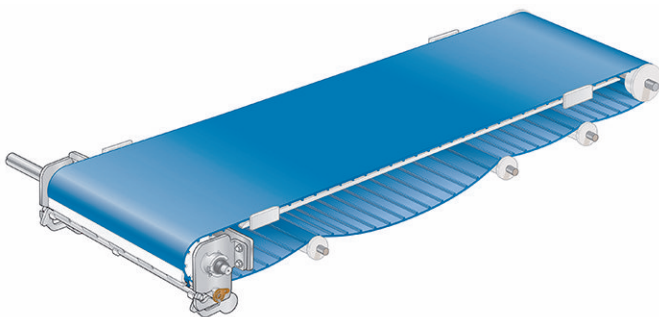


Abbildung 23: Band ohne Vorspannung

- Montieren Sie diese Band-Positionsbegrenzer auf einer starren Struktur und richten Sie sie auf die Antriebszahnräder aus. Siehe [Positionsbegrenzer](#).

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Verhindern Sie, dass sich das Band stärker als der für das Band empfohlene minimale Rückbiegedurchmesser biegt. Ziehen Sie, falls machbar, auch synchronisierte Seitenwände in Betracht. Alle Übergänge, Rollen, Räder und Zahnräder müssen mindestens dem minimalen Biegeradius entsprechen. Weitere Informationen zum minimalen Biegeradius finden Sie in den Datentabellen der Bänder in .

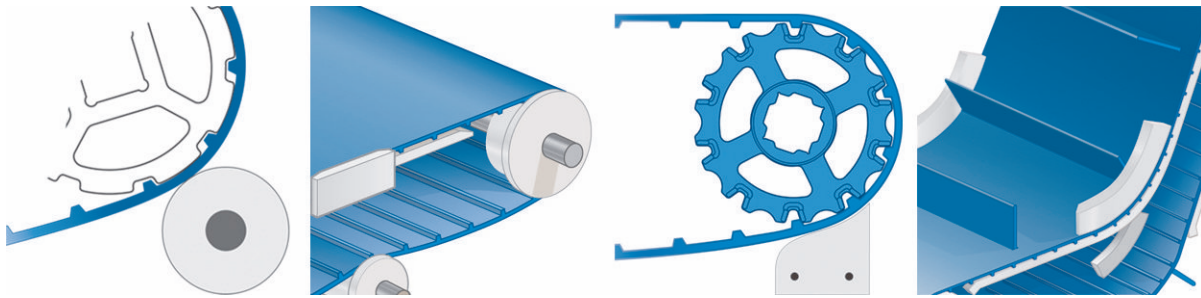


Abbildung 24: Komponenten an oder über dem Mindestbiegeradius

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

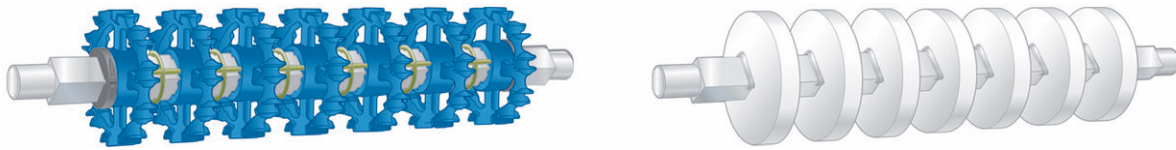


Abbildung 25: Wellen mit arretierten Komponenten

HINWEIS: Bei Nachrüstprojekten kann Intralox Ihnen helfen, die beste Möglichkeit für die Implementierung der Konstruktionsmerkmale zu bestimmen, die für eine optimale Leistung erforderlich sind. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

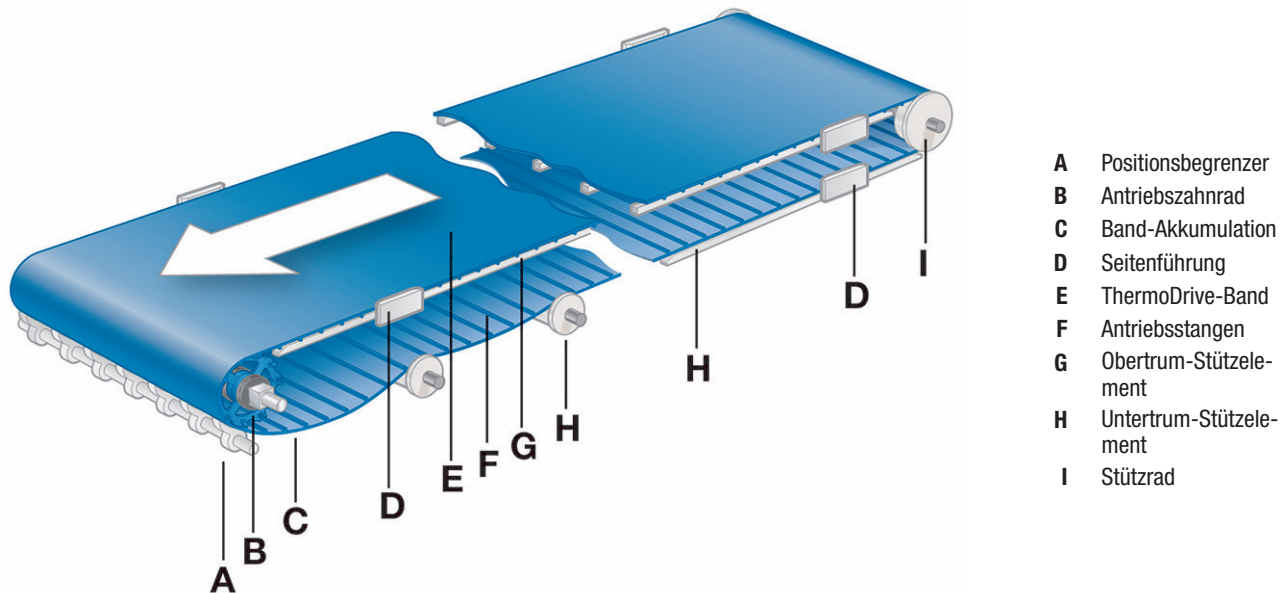


Abbildung 26: Komponenten des Förderbandes

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

THERMODRIVE-HYGIENEEMPFEHLUNGEN

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

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

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 die folgenden Konstruktionsprinzipien, Standards und Richtlinien:

- 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. Vermeiden Sie nach Möglichkeit lackierte und beschichtete Oberflächen.
- 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.

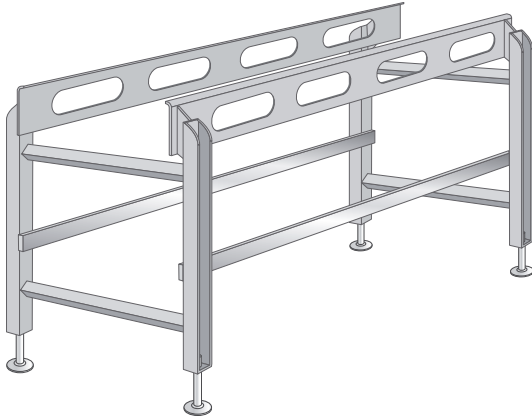


Abbildung 27: Einfache Struktur für offenen Zugang bei Reinigungsarbeiten

- Minimieren Sie die für Inspektions-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten erforderliche Werkzeugbestückung.
- Verwenden Sie in Produktauflageflächen und insbesondere 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 an den Förderern angrenzende Systembauteile mit diesen hygienisch kompatibel sind.
- Sorgen Sie für angemessenen Abstand des Förderers zu Umwelt-Oberflächen und anderen Verarbeitungssystemen.
- Berücksichtigen Sie die hygienischen Anforderungen aller geschützten Bereiche und Einrichtungen.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- 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.

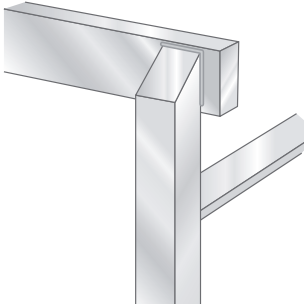


Abbildung 28: Richtige Verbindung

- 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:

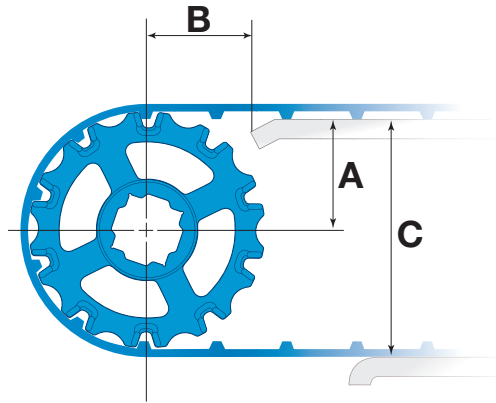
- American Meat Institute (AMI)
- Grocery Manufacturers Association (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG)
- Abteilungen der NSF International Food Safety and Health Sciences

HINWEIS: Ziehen Sie die folgenden Normen zu Rate: *EN 1672-2 (Europäisches Komitee für Normung)*, *NSF/ANSI/3A 14159-3 (2019)*, *EC 852 (Europarat am 29. April 2004)* und *EC 853 (Europarat am 29. April 2004)*.

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 29: 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
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						
Zoll	mm	Zoll	mm			Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
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

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. Lassen Sie beispielsweise über dem Obertrum genügend Platz für das Spleißen des Bandes oder wählen Sie eine drehbare oder abnehmbare Stützkonstruktion im Förderer für die Montage des Endlosbandes.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Komponentendaten des Fördererrahmens		
Komponente	Empfohlene Materialien	Oberflächenbeschaffenheit
Fördererrahmen an der Produktauflagefläche	Edelstahl 316/304	max. Ra32 Mikrozoll (Ra0,8 µm)
Strukturbauteile des Fördererrahmens 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

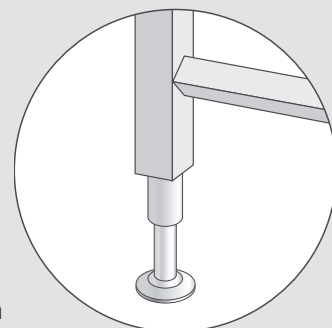
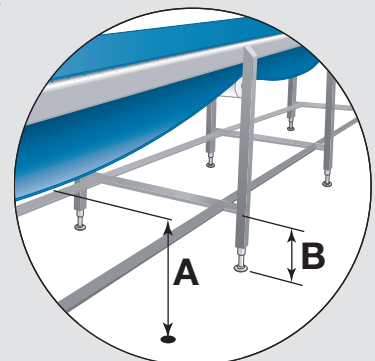
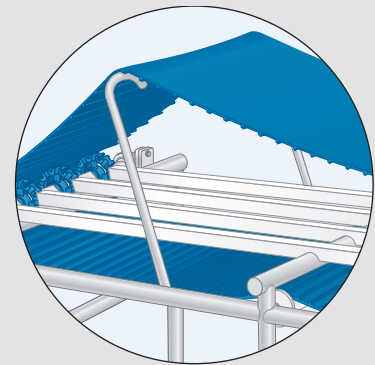
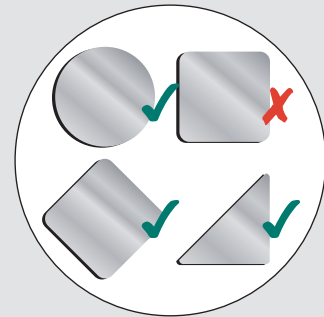
- Verwenden Sie eine möglichst einfache Konstruktion.
- Verwenden Sie chemisch beständige Materialien.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit massive Rundprofile oder Winkelprofile. Verwenden Sie Vierkantprofile nur dann, wenn diese schräg platziert sind, sodass Wasser vollständig ablaufen kann.
- Vermeiden Sie nach Möglichkeit die Verwendung von Hohlstab- und nicht hermetisch verschlossenen Verbindungen – an oder über den freiliegenden Produktauflageflächen.
 - Versiegeln Sie hohle Komponenten mit gereinigten durchgehenden 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 Sie alle Schweißnähte in allen Bereichen mit Produktkontakt bündig ab.
- Polieren Sie alle Außenflächen unter Verwendung von Handpolitur-, Perlstrahlen- 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.



4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

HYGIENEEMPFEHLUNGEN

- 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.
- Berücksichtigen Sie die folgenden Richtlinien bei Anbringen von Förderer-Standfüßen oder Unterlagern 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.

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-Förderbändern. Siehe [Obertrum- und Untertrumkomponenten](#).

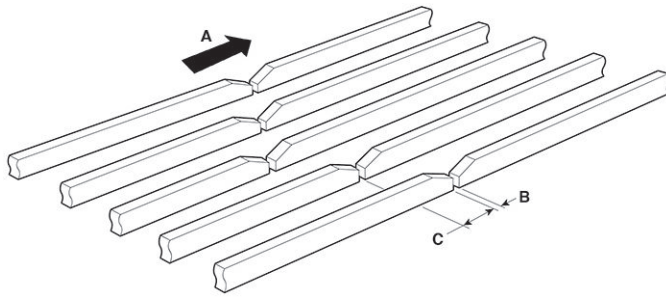
- Verwenden Sie Schienen mit einer glatten Oberfläche mit max. Ra125 Mikrozoll (Ra3,2 µm).
- Stellen Sie sicher, dass Schnittkanten und Bandkanten vor der Verwendung geglättet werden.
- Verwenden Sie möglichst wenige Befestigungselemente und sorgen Sie durch Einsenken dafür, dass sie nicht mit den Bandlauf 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 Gleitleistenenden
- 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).
- Nicht für stark abrasive Materialien wie Sand, Salz oder Zucker verwenden.

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.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Bandlaufrichtung

B Lücke für Wärmeausdehnung

C Versetzte Schienen-Anschlussstellen

Abbildung 30: 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.
- Schrägen Sie die Einlauf- und Auslaufenden an, um Verhakungspunkte an der Antriebsstange sowie Schäden an den Komponenten zu vermeiden.

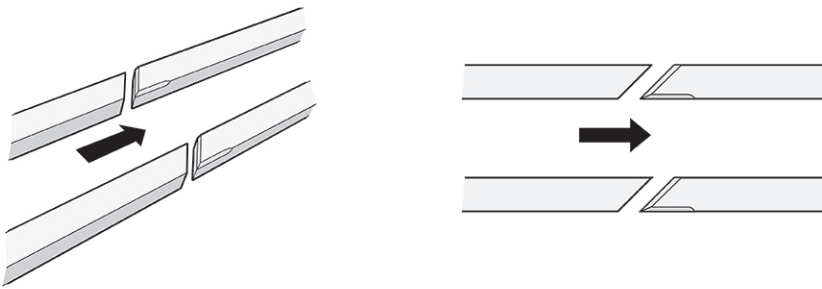


Abbildung 31: Schienen um 45 Grad abgeschrägt

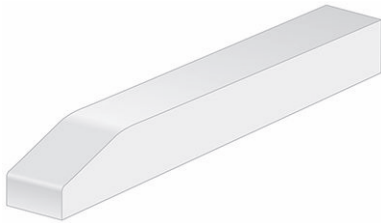


Abbildung 32: Endabschrägung des Gleitprofils

- 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 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 L-förmigen Führungsschienen vorhanden ist.

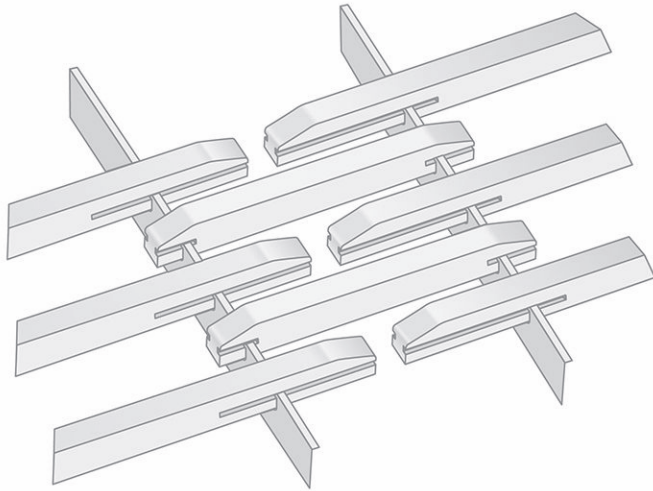
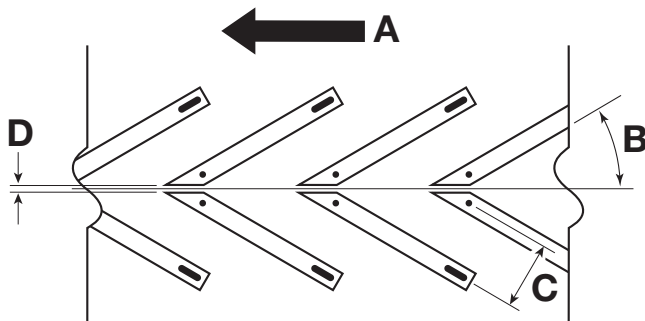


Abbildung 33: Alternative Brückenkonstruktion

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 34: 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.

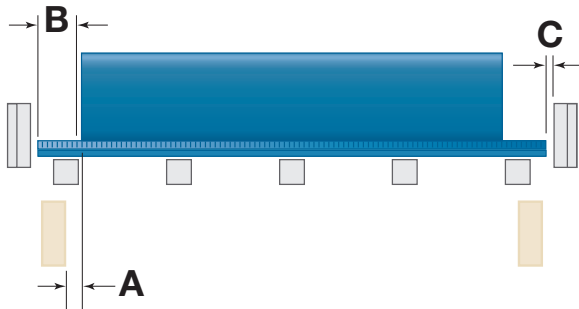
Für Informationen und Vorschläge für Anwendungen mit hoher Bandbelastung wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

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 einen Mitnehmer oder eine Seitenwandrandzone in ausreichender Größe, um die erforderlichen Abstände einzuhalten und die Ausrichtung des Zahnrades auf den Positionsbegrenzer zu ermöglichen. Die schmalste serienmäßig herstellbare Randzone beträgt 1,25 Zoll (32 mm). Bei Randzonen unter 1,25 Zoll (32 mm) ist eine Sonderbestellung erforderlich.
- 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 Niederhaltungs-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.
- 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)

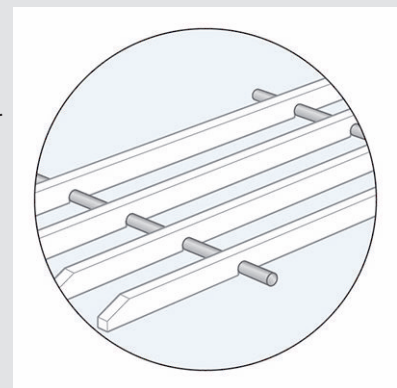
Abbildung 35: Mitnehmer- und Seitenwandabstände

- 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. Steigförderer zur Verpackung).

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.



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

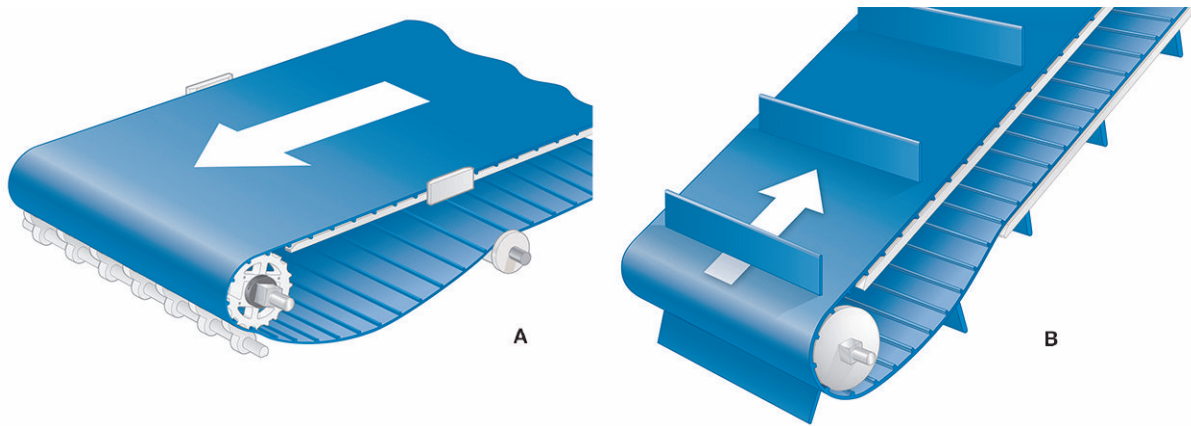
Das gestaute Band im Untertrum sitzt locker und nimmt eine Kurvenform an, die auch als „Banddurchhang“ bezeichnet wird. Der Abstand zwischen den Stützen, die Länge des durchhängenden Teils des Bandes, die Steifigkeit des Bandes und das Bandgewicht bestimmen die Maße der Kurve.

- 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-AKKUMULATION VERWALTEN

Auf einem Förderer mit entsprechenden Freiräumen sammelt sich das lose Band 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-Akkumulation am Flachförderer

B Band-Akkumulation am Aufwärtsförderer

Abbildung 36: Band-Akkumulation

- 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.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Konzipieren Sie den längsten Abstand zwischen Untertrum-Stützelementen 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 die folgende Tabelle *Abstandsreferenzwert für den Banddurchhang*.
 - Stellen Sie sicher, dass die Konstruktion ein Berühren des Bandes mit Hindernissen verhindert.

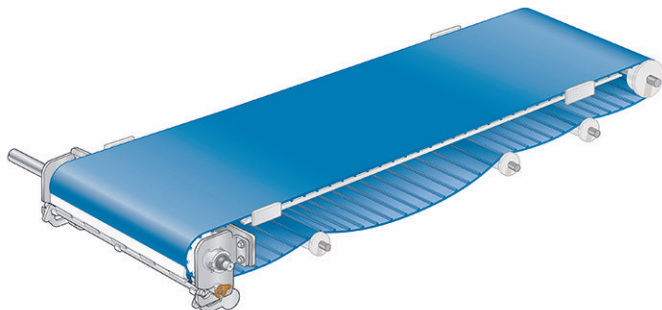


Abbildung 37: Banddurchhang zwischen Komponenten

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.

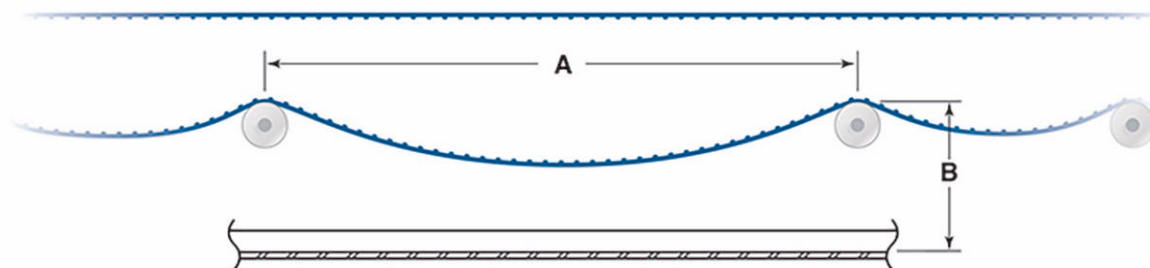


Abbildung 38: Banddurchhang

- A:** Länge des offenen Bereichs zwischen Komponenten
- B:** Typischer erforderlicher Maximalabstand

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

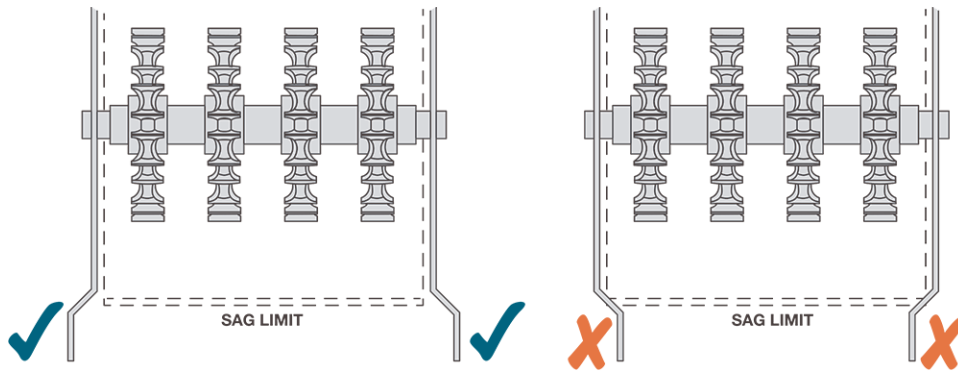


Abbildung 39: Korrektes Spiel der Stahlbremsen

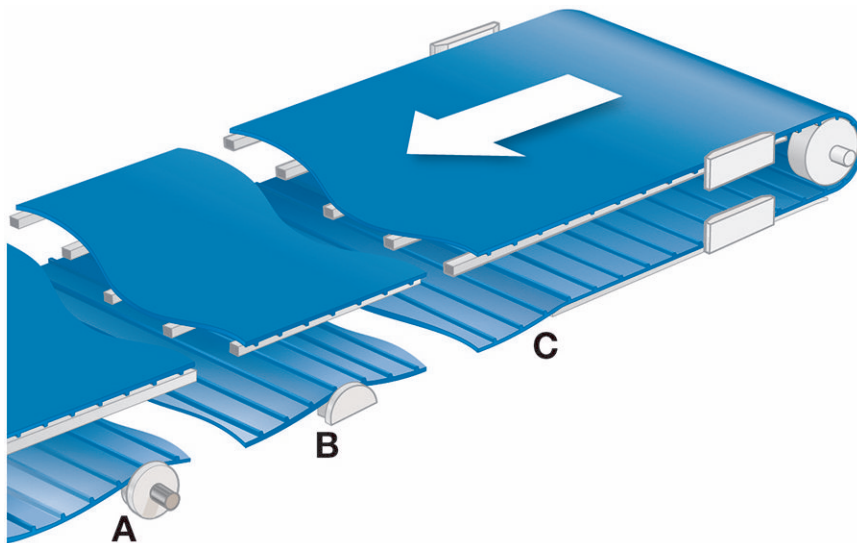
- Stellen Sie sich darauf ein, dass die Durchhangtiefe während des Fördererbetriebs aufgrund der Bandgeschwindigkeit sowie durch Temperaturschwankungen und Veränderungen der Produktlast variieren kann.

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

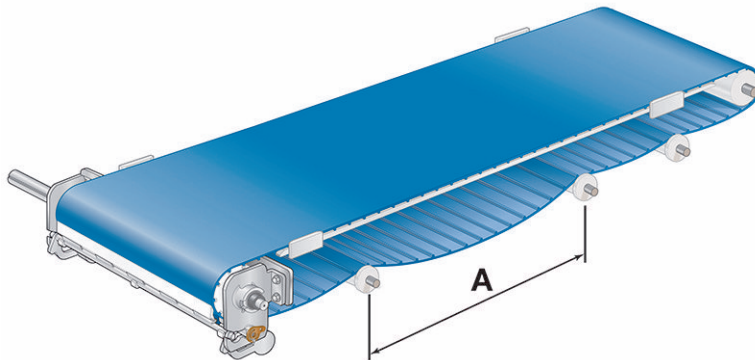
Abbildung 40: Komponenten der Untertrum-Stützelemente

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).

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- 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 48–72 Zoll (1.219–1.829 mm) für die Band-Akkumulation zur Verfügung steht.



A Maximal 72 Zoll (1829 mm)

Abbildung 41: Richtiger Stützelementabstand

- Stellen Sie sicher, dass alle Bandbiegungen gleich oder größer als der minimale Rückbiegungsdurchmesser für synchronisierte Seitenwände sind, falls zutreffend. Siehe [BarDrive](#) und [LugDrive](#).
- 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-Akkumulation verwalten](#).
- Erwägen Sie die Verwendung von Rollen oder Kufen mit Schienen.

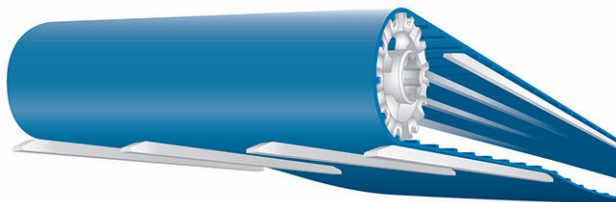


Abbildung 42: Seitlichen Mittellinienabstand zwischen Halteschienen korrigieren

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.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

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.

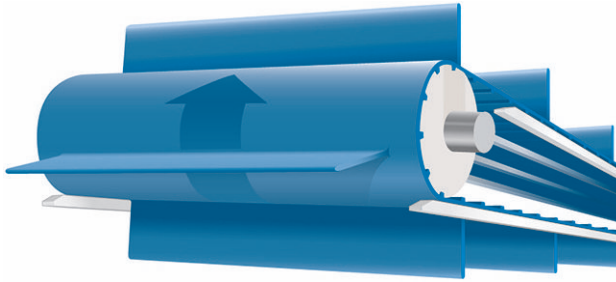
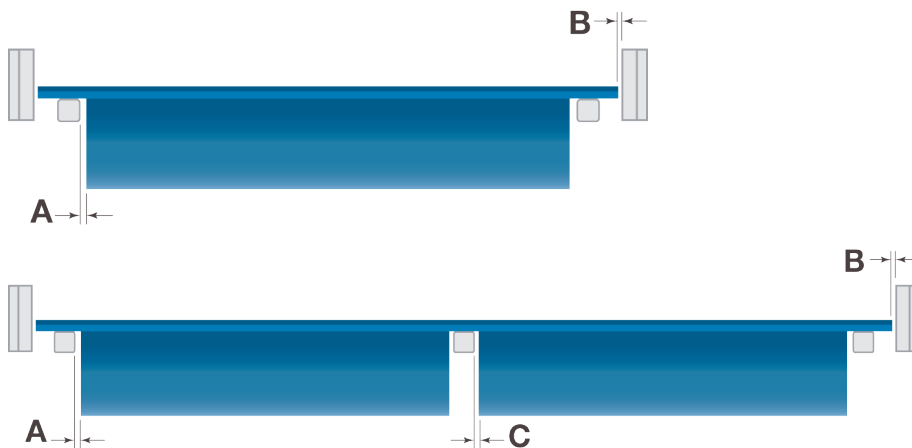


Abbildung 43: Untertrum mit Mitnehmern

- Bestellen Sie einen Mitnehmer oder eine Seitenwandrandzone in ausreichender Größe, um die erforderlichen Abstände einzuhalten und die Ausrichtung des Zahnrades auf den Positionsbegrenzer zu ermöglichen. Die schmalste serienmäßig herstellbare Randzone beträgt 1,25 Zoll (32 mm). Bei Randzonen unter 1,25 Zoll (32 mm) ist eine Sonderbestellung erforderlich.
- 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 0,125 Zoll (3 mm)

C Mindestens 0,25 Zoll (6 mm)

Abbildung 44: 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-Niederhaltungskomponenten 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. Steigförderer zur Verpackung), benötigen.

ANTRIEBSSEITENDESIGN

ThermoDrive-Förderbänder unterstützen verschiedene Antriebskonstruktionen:

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

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

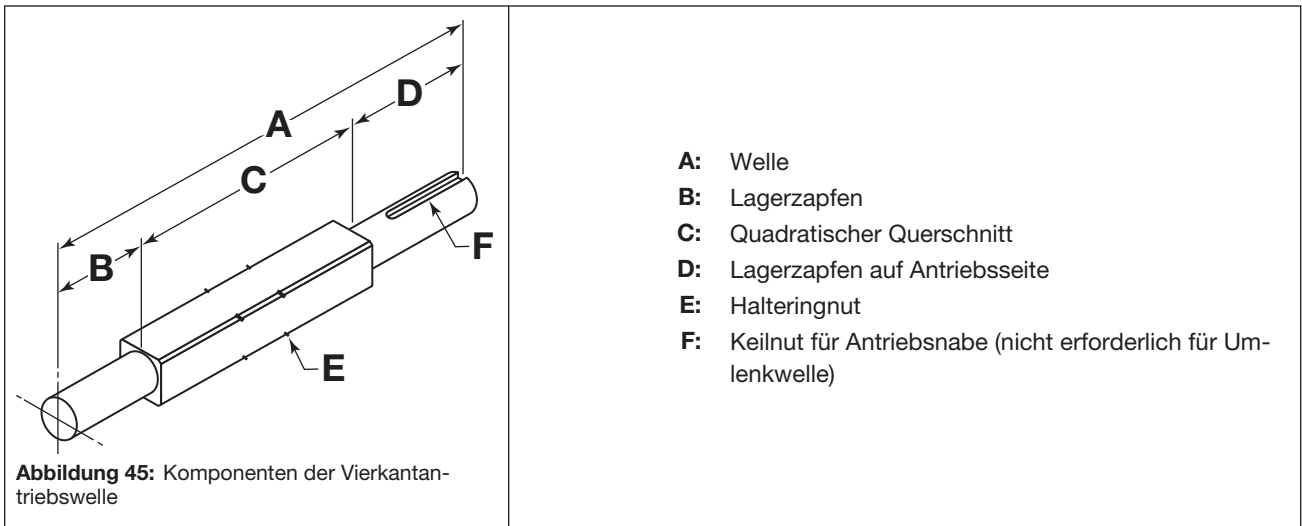
- Intralox-Antriebskomponenten

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-Abstandhalter und kundenspezifische Intralox-Optionen für die Vierkantwelle siehe [Antriebs- und Umlenkbauteile](#).



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:

- 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 oder eine Seitenwandrandzone in ausreichender Größe, um die erforderlichen Abstände einzuhalten und die Ausrichtung des Zahnrades auf den Positionsbegrenzer zu ermöglichen.

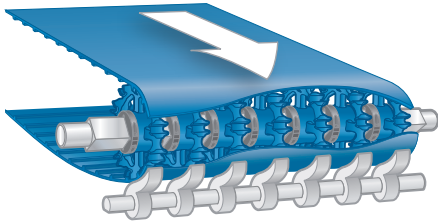
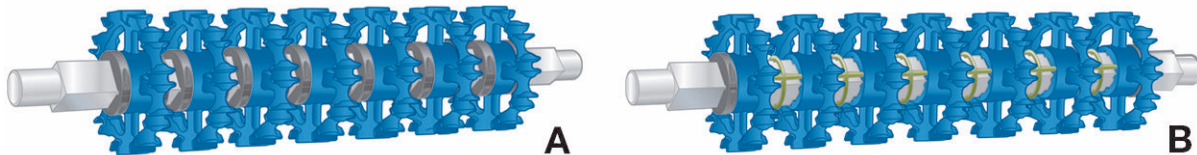


Abbildung 46: Montage der äußeren Zahnräder

ZAHNRADABSTAND

- 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-Abstandhaltern und/oder Halteringen auf $\pm 0,125$ Zoll (3 mm) begrenzt werden.



A Halteringe

B Zahnrad-Abstandhalter

Abbildung 47: Halteringe und Abstandhalter am Zahnrad

- Erwägen Sie die Möglichkeit der Verwendung gestapelter Zahnräder für Anwendungen mit hoher Bandbelastung (über 50 % maximale Bandzugkapazität) oder bei Anwendungen, bei denen präzises Schaben entscheidend ist.

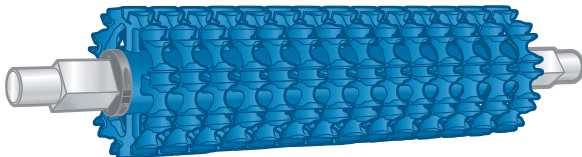


Abbildung 48: Gestapelte Zahnräder

ANTRIEBSTROMMELN

Wählen Sie motorisierte Trommeln unter Beachtung der folgenden Richtlinien aus. Intralox kann Ihnen bei Auswahl der richtigen Trommeln für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

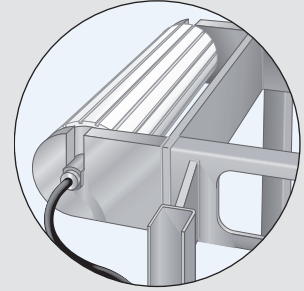
- Wählen Sie eine starre, durchgehende Antriebseinheit mit nicht biegsamen Zähnen, die den ThermoDrive®-Spezifikationen entspricht.
- Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche der Trommel eine akzeptable Verschleißfestigkeit und einen Reibungskoeffizienten (COF) von höchstens 0,35 beim Drücken gegen das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

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

So kann die Oberfläche der Trommel beispielsweise aus Azetal, ultrahochmolekularem Polyethylen (UHMW-PE) oder Edelstahl der Klasse 304 bzw. 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 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

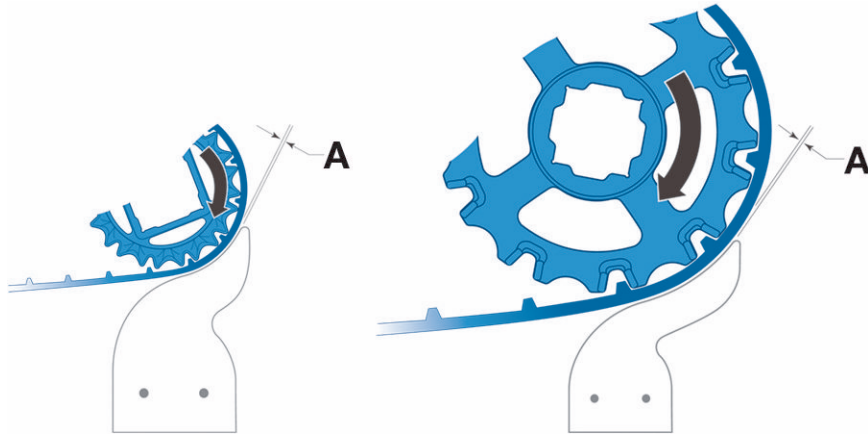
- Verwenden Sie für eine ideale Konstruktion des Antriebsendes konkave Kufen-Positionsbegrenzer, die mindestens drei S8026-Antriebsstangen, zwei S8050-Antriebsstangen oder drei S8140-Antriebsstollen umspannen.
- Verwenden Sie bei bestimmten Anwendungen Rollen oder Schaber als Begrenzer.
 - Verwenden 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 Ra ist. Verwenden Sie niemals einen Positionsbegrenzer mit einer Azetal-Kontaktfläche.

POSITIONSBEGRENZER AUSRICHTUNG UND ABSTAND

- Stellen Sie sicher, dass die Befestigungskonstruktionen 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.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

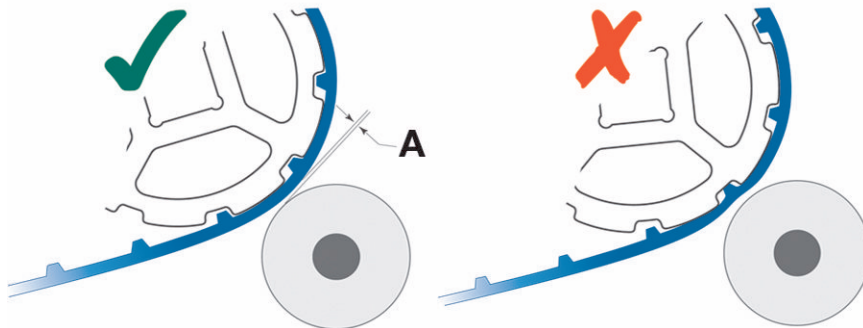
- Achten Sie darauf, dass der Positionsbegrenzer keinerlei Druck auf das Band und das Zahnrad ausübt. Positionsbegrenzer, die das Band gegen das Antriebskettenritzel einklemmen, können zeitweise Beeinträchtigung des Antriebs oder lauten Betrieb verursachen.



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

Abbildung 49: 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 50: Richtige Platzierung des Zahnradzahns unter dem Band beim Einstellen des Rollen-Positionsbegrenzers

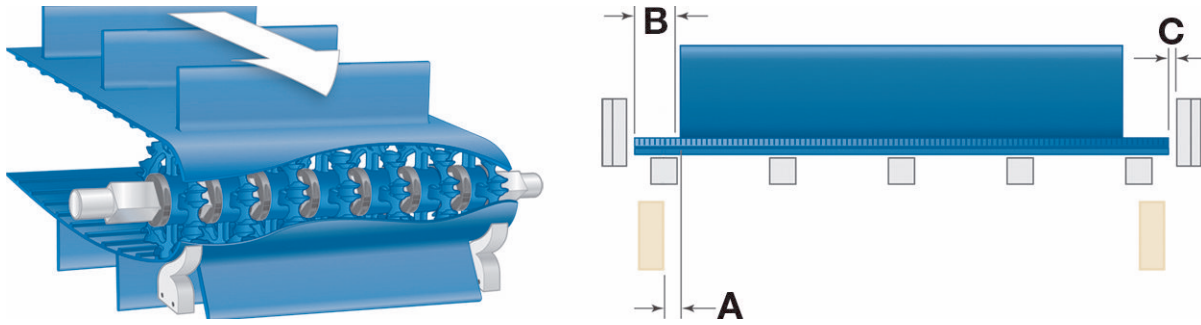
- Planen Sie, regelmäßige Prüfungen auf Verschleiß des Positionsbegrenzers und sichere Befestigung ein. Stellen Sie die Position der Positionsbegrenzer in regelmäßigen Abständen ein, um den richtigen Abstand sicherzustellen.

BÄNDER MIT ZUBEHÖR

- Richten Sie einen Positionsbegrenzer jeweils am äußeren 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 darauf, dass Mitnehmer- oder Seitenwandrandzonen ausreichend groß sind, um die erforderlichen Abstände einzuhalten und die Ausrichtung des Zahnrades auf den Positionsbegrenzer zu ermöglichen. Die schmalste serienmäßig herstellbare Randzone beträgt 1,25 Zoll (32 mm). Bei Randzonen unter 1,25 Zoll (32 mm) ist eine Sonderbestellung erforderlich.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- 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 51: Richtige Ausrichtung und richtiger Abstand für Bänder mit Zubehör

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.

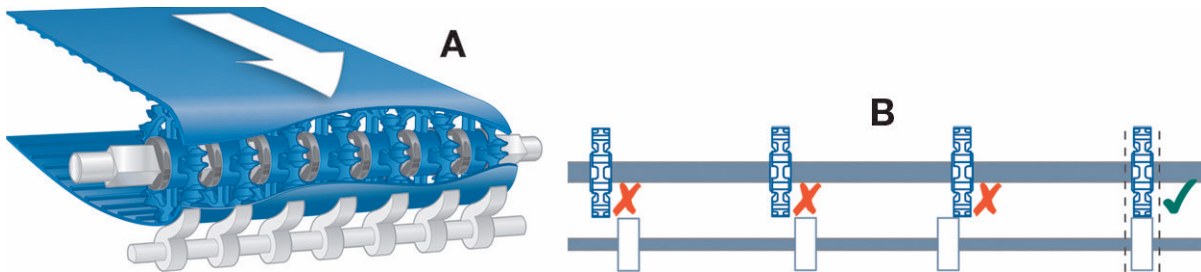
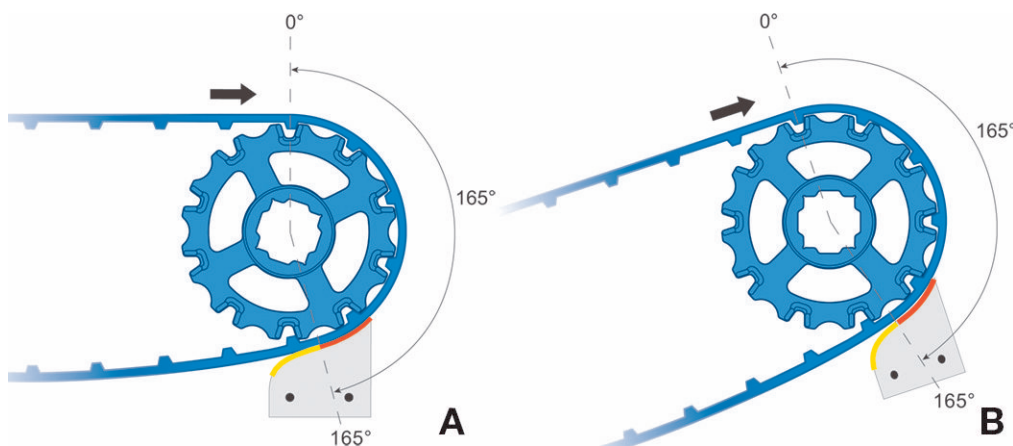


Abbildung 52: Richtige Ausrichtung und Mindestabstand für Bänder ohne Zubehör

POSITIONSBEGRENZER POSITION NACH ANTRIEBSART

ENDANTRIEB

Die ideale Endantriebskonstruktion sorgt dafür, dass das Band bei voller Bandzugkapazität mit einem Bandumschlag von 165 bis 180 Grad zieht.



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

Abbildung 53: Platzierung der Positionsbegrenzer beim Endantrieb

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

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.

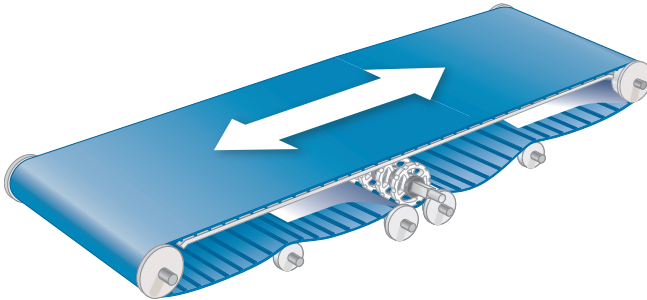
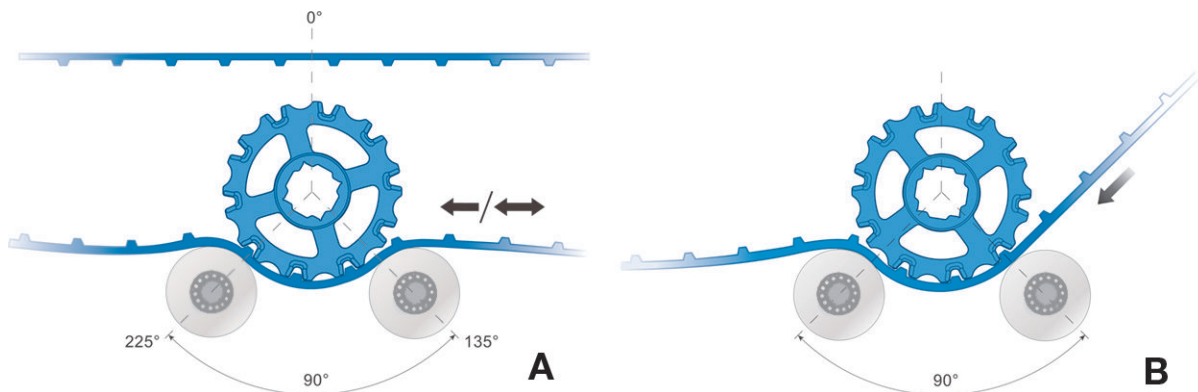


Abbildung 54: Lage des mittleren Antriebszahnrad und der Positionsbegrenzer

- Verwenden Sie Rollen-Positionsbegrenzer für einen Bandumschlag von 90 Grad. Diese Methode ermöglicht zudem ein kompaktes Antriebssystem.
 - Stellen Sie sicher, dass Rollen-Positionsbegrenzer den Mindestwert für den Rückbiegungsdurchmesser für das Band erfüllen oder überschreiten. Ziehen Sie, falls machbar, auch synchronisierte Seitenwände in Betracht.
 - Bei bidirektionalem Antrieb setzen Sie Rollen-Positionsbegrenzer bei 135 Grad und 225 Grad von der Mitte oben ein.
 - Bei einem unidirektionalen Antrieb, bei dem der Antrieb in der Nähe des Auslaufendes liegt, platzieren Sie einen Rollen-Positionsbegrenzer dort, wo das Band erstmals in Kontakt mit den Zahnrädern treten muss. 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 55: 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](#).

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

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 Zahnrädern oder einer Trommel in voller Breite mit einem Schaber, um das Durchbiegen des Bandes zwischen den Zahnrädern zu verhindern. Dies kann die Schableistung 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.
- Montieren Sie den Schaber winklig, um größtmögliche Reinigung zu erzielen. Bringen Sie den Schaber nicht senkrecht an.

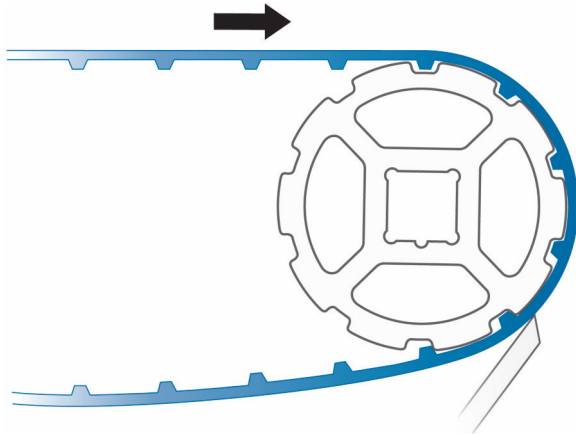


Abbildung 56: Schräg montierter Schaber

- 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.

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 werkzeuglosem Ausbau und Austausch 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.

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 57: Halteringe und Distanzstücke am Zahnrad

ZAHNRÄDER, RÄDER UND RÖLLEN

HINWEIS: Weitere Informationen über die Konstruktion des S8140-Umlenkendes finden Sie unter Umlenkseitendesign in LugDrive-Konstruktionsrichtlinien.

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.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Stellen Sie sicher, dass der Komponentendurchmesser mindestens dem für das Band und die synchronisierten Seitenwände erforderlichen Mindestdurchmesser entspricht (falls zutreffend).

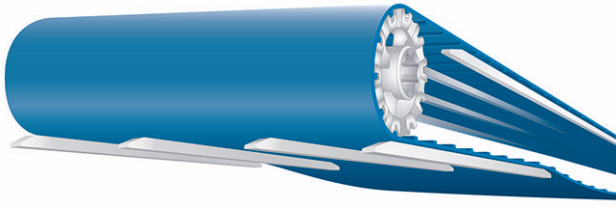


Abbildung 58: Richtiger Komponentendurchmesser

- 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](#).

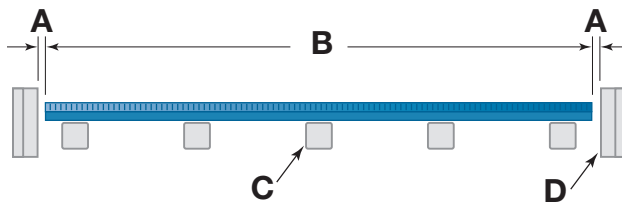
BANDFÜHRUNG

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.

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

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.

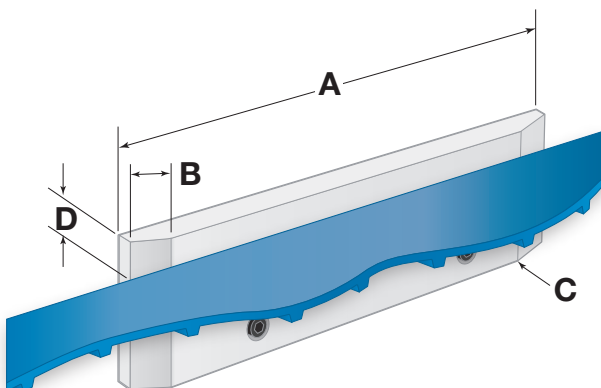
- Berücksichtigen Sie bei der Planung von Komponenten, Abmessungen und Anordnungen die Wärmeausdehnung und Kontraktion des Werkstoffes. Siehe [Hinweise zu Veränderungen der Bandabmessungen](#).
- Berechnen Sie sämtliche minimalen und maximalen Bandabmessungen auf Grundlage der Umgebungs-/ Betriebstemperaturen 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.
- S8140-Förderbänder werden abseits der Antriebrollen geführt; entsprechende Funktionen befinden sich in den Zahnradern, Umlenkrollen und der Obertrumeinrichtung. Die Spurführung kann auch mit Hilfe von V-Führungen erfolgen. Weitere Informationen finden Sie unter [Führung](#) in [LugDrive-Konstruktionsrichtlinien](#).



- A** Mindestabstand 0,125 Zoll (3 mm)
- B** Bandbreite
- C** Obertrum-Halteschienen
- D** Auffangvorrichtungen

Abbildung 59: 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.
- 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

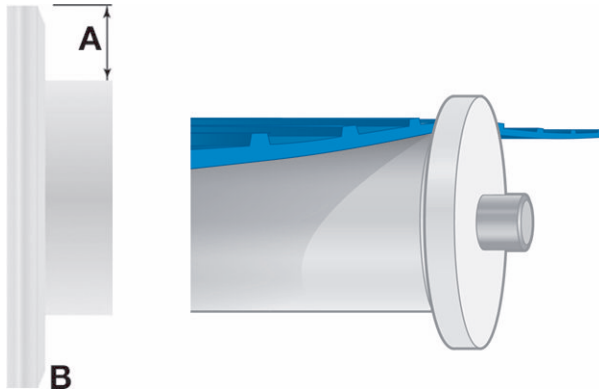


- A** Mindestens 6 Zoll (150 mm)
- B** Mindestens 0,25 Zoll (6,4 mm)
- C** Mindestens 0,031 Zoll (0,8 mm)
- D** Mindestens 0,5 Zoll (13 mm)

Abbildung 60: Mindestspezifikationen für Begrenzungsblöcke und Führungsschienen

4 BARDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- 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.
- Montieren Sie am Untertrum die 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 Innenflanschanten abgeschrägt sind, um Bandverschleiß zu minimieren.



A Mindestabstand 0,75 Zoll (19 mm)

B Erforderliche Abschrägung

Abbildung 61: Mindestspiel und erforderliche Abschrägung

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 werkzeuglos 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.

5 LUGDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

BANDVORSPANNUNG

Bänder mit Stollenantrieb können ohne Vorspannung betrieben werden. Die allgemeinen Empfehlungen für mittels Stangenantrieb angetriebene Bänder ohne Vorspannung gelten weiterhin.

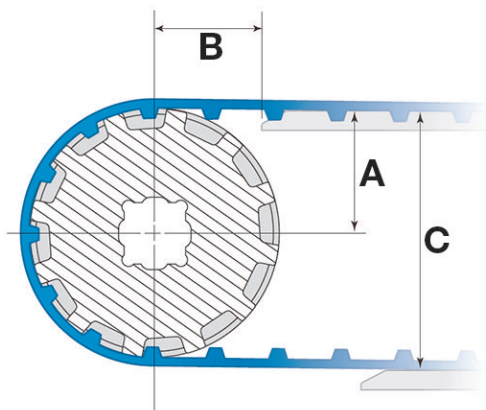
HINWEIS: Die veröffentlichten Werte für die maximale Bandzugkapazität für Bänder mit Stollenantrieb beziehen sich auf Bänder ohne Vorspannung in Verbindung mit Positionsbegrenzern.

Auch Bänder mit Stollenantrieb benötigen möglicherweise eine Vorspannung, um Eingriff mit den Antriebszahnradern aufrechtzuerhalten. Beachten Sie bei Aufbringen einer Vorspannung Folgendes:

- Die anfängliche Vorspannung darf 0,5 % der Bandlänge nicht überschreiten.
- Die Vorspannung verringert die maximale Bandzugkapazität.
- Die Vorspannung steigt mit abnehmender Temperatur und sinkt mit steigender Temperatur.
- Bei Anwendungen mit erheblichen Temperaturschwankungen oder Lastschwankungen muss die Vorspannung ggf. regelmäßig nachgestellt werden.

ABMESSUNGEN

RICHTLINIEN FÜR ABMESSUNGEN 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 62: ABC-Abmessungen

S8140										
Richtlinien für Abmessungen des Fördererrahmens										
S8140 Zahnradbeschreibung					A (±0,125 Zoll [3 mm])		B (Maximum) ^a		C (Minimum)	
Teilkreisdurchmesser		Außendurchmesser		Anz. der Zähne						
Zoll	mm	Zoll	mm			Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
5,1	130	5,0	127	10	2,38	61	4,18	106	5,14	130
6,2	156	6,0	153	12	2,90	74	4,30	109	6,16	156
8,2	208	8,0	205	16	3,92	100	4,53	115	8,21	209
9,3	237	9,1	231	18	4,43	113	4,61	117	9,24	235

^a 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.

OBERTRUMARTEN

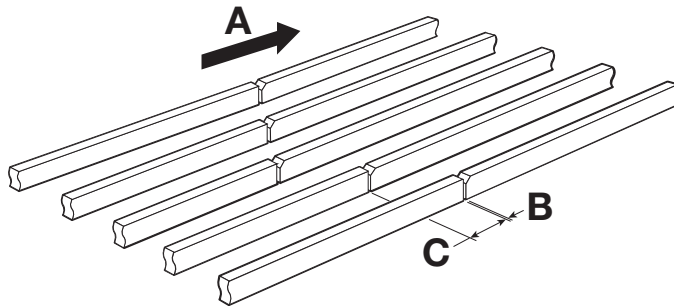
HALTESCHIENEN: ALLGEMEINE RICHTLINIEN

Intralox empfiehlt die Verwendung von UHMW-PE-Halteschienen oder -Gleitprofilen für die Obertrumunterstützung von ThermoDrive-Bändern. Informationen zu den verfügbaren Obertrum-Komponenten finden Sie im *ThermoDrive-Technologie-Konstruktionshandbuch*.

- 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
 - Richtiger Abstand zwischen den Gleitprofilenden
- Vermeiden Sie die Verwendung von UHMW-PE-Produkten bei Umgebungstemperaturen über 160 °F (71 °C).
- Verwenden Sie keine Azetal- oder HDPE-Halteschienen.

GERADE, PARALLELE ANORDNUNG

Halteschienen oder Gleitleisten 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 63: Gerades, paralleles Obertrum-Stützelement

- Beginnen Sie mit der Obertrum-Auslegung für ein Band der Serie S8140, indem Sie zunächst die seitlichen Führungsschienen auf beiden Seiten des mittleren Stollens platzieren. Siehe [Bandführung](#).
- Der Mittellinien-Abstand der übrigen Schienen darf maximal 6,0 Zoll (152 mm) betragen.
- Verwenden Sie flache Schienen mit einer Mindestbreite von 1 Zoll (25 mm).
- 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 Auslaufenden an, um Verhakungspunkte an der Antriebsstange sowie Schäden an den Komponenten zu vermeiden.



Abbildung 64: Endabschrägung der Gleitleiste

5 LUGDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

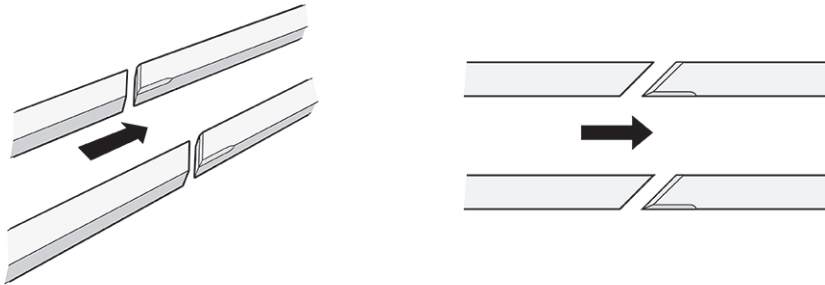


Abbildung 65: Schienen um 45 Grad abgeschrägt

- Ordnen Sie die Verbindungsstücke der mittleren Schienen versetzt zueinander an, um Verhakungspunkte am Antriebsstollen zu vermeiden.
- Ziehen Sie die Verwendung eines festen UHMW-PE-Obertrumbetts mit gekerbten Kanalausschnitten für Antriebsstollen an Einlauf- oder Beladebereichen in Erwägung, um Problemen durch Produktaufprall entgegenzuwirken.

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

MULDENROLLEN

Beachten Sie bei gemuldeten Förderern, die ein Rollen-Obertrum verwenden, die folgenden Empfehlungen:

HINWEIS: Sollten Sie diese Konfiguration für das S8216-Band in Betracht ziehen, wenden Sie sich an die Intralox Technical Support Group (TSG).

- Verwenden Sie Einzelstollen-Bänder, um die Installation zu erleichtern.
- Konzipieren Sie einen Obertrum-Rollenabstand von 18–20 Zoll (457–508 mm).
- Die Rollen müssen so konstruiert sein, dass die Antriebsstollen ungehindert passieren können.
- Maximaler Muldenwinkel von 20 Grad.
- Neigungswinkel 0,5–1 Grad in Richtung der Bandlaufrichtung, wie in der folgenden Abbildung dargestellt.

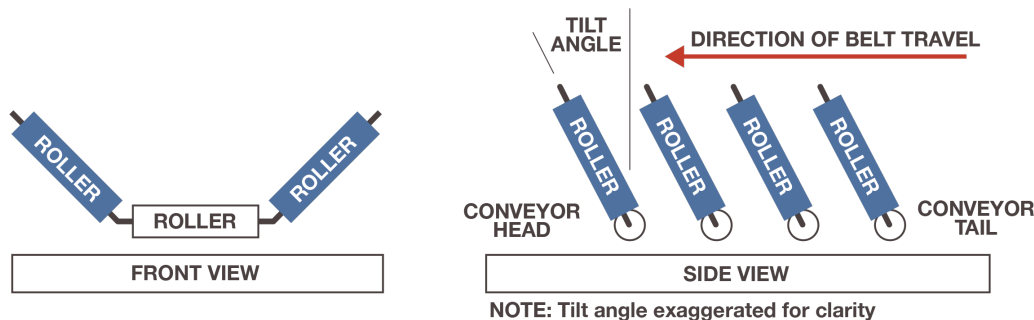


Abbildung 66: Neigungswinkel und Bandlaufrichtung

UNTERTRUM

Bänder der Serie S8140 können ohne Vorspannung oder mit einer bestimmten Vorspannung betrieben werden. Siehe [Bandvorspannung](#) für empfohlene Vorspannungswerte.

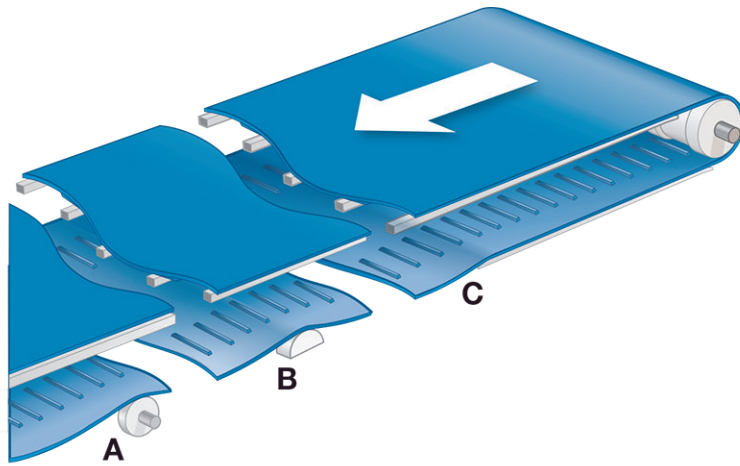
Wenn keine Vorspannung angewendet wird, wird das Band im Untertrum lose betrieben, wodurch sich in den offenen Bereichen zwischen den Untertrum-Stützelementen ein Banddurchhang bildet. Diese Stützelemente müssen so ausgelegt und platziert sein, dass sich die überschüssige Bandlänge im Banddurchhang stauen und verteilen kann, um einen Betrieb ohne Vorspannung zu gewährleisten. Darüber hinaus kann im Banddurchhang eine Bandlängung untergebracht werden, die sich aus den angewendeten Lasten und Temperaturschwankungen ergibt.

5 LUGDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Durch Vorspannung wird der Banddurchhang vermieden. In diesem Fall sind weiterhin Untertrum-Stützelemente erforderlich, aber ihre Platzierung ist weniger kritisch, da kein Band-Stau verwaltet werden muss.

UNTERTRUM: ALLGEMEINE KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Die Untertrum-Konstruktion variiert je nachdem, ob das System mit oder ohne Vorspannung betrieben wird.



A Rolle

B Gleitkufe

C Durchgehende Schiene

Abbildung 67: Komponenten der Untertrum-Stützelemente

UNTERBROCHENE STÜTZELEMENTE (GLEITKUFEN UND STÜTZRÄDER)

- Konzipieren Sie Komponenten mit einem maximalen seitlichen Mittellinien-Abstand von 12 Zoll (305 mm).
- Bei Bändern ohne Vorspannung sollten bei den meisten Anwendungen Untertrum-Stützelemente mit einem Abstand von maximal 72 Zoll (1829 mm) entlang der Fördererlänge angeordnet werden. Beispielsweise könnte eine Konstruktion alle 36 Zoll (914 mm) ein Stützelement und einen größeren ungestützten Bereich von 48 bis 56 Zoll (1.219–1.422 mm) für die Band-Akkumulation vorsehen.

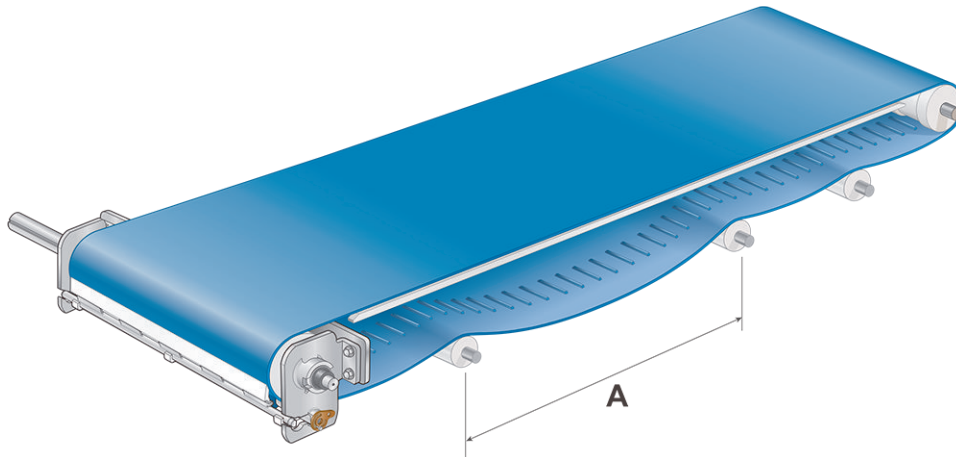


Abbildung 68: Richtiger Stützelementabstand

A: Maximal 72 Zoll (1829 mm)

- Konstruieren Sie für das Band Untertrum-Stützelemente mit Durchmessern, die gleich oder größer als der Minstdurchmesser der Rückbiegung sind. Ziehen Sie, falls zutreffend, auch synchronisierte Seitenwände in Betracht. Vorgaben zu Durchmessern entnehmen Sie den Banddaten in [LugDrive](#).
- Verwenden Sie geflanschte Stützräder oder Kufen entlang der Bandkanten, um das Band abzustützen und seitlich im Untertrum zu führen. Siehe [Bandführung](#).

DURCHGEHENDE SCHIENEN

- Konzipieren Sie die Halteschienen mit einem maximalen seitlichen Mittellinienabstand von 12 Zoll (305 mm) zwischen den Schienen.
- Bei Bändern ohne Vorspannung sehen Sie mindestens einen (1) Bereich von 30 Zoll (762 mm) zwischen den durchgehenden Schienenenden vor, um Band-Stau zu berücksichtigen. Siehe .

HINWEIS: Die folgende Abbildung zeigt ein Band der Serie S8050 und dient nur als Referenz.

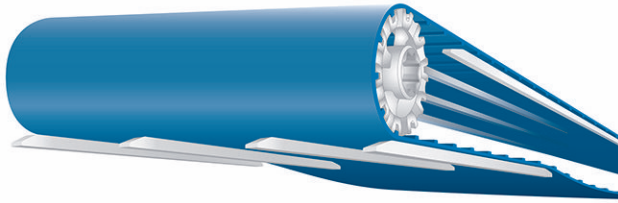


Abbildung 69: Seitlichen Mittellinienabstand zwischen Halteschienen korrigieren

UNTERTRUM-EMPFEHLUNGEN FÜR SYSTEME OHNE VORSPANNUNG

LugDrive-Förderer ohne Vorspannung: für Empfehlungen zum Untertrum siehe allgemeine Richtlinien in [Untertrumkonstruktion](#).

ANTRIEBSSEITENDESIGN

ANTRIEBSWELLE

- Montieren Sie ein oder zwei Zahnräder, ausgerichtet auf jede Reihe von Antriebsstollen.
- Fügen Sie auf beiden Seiten von einem oder mehreren Zahnrädern Stützräder hinzu, um das Band zu stützen, während es sich um die Antriebswelle bewegt.
 - Arretieren Sie alle Komponenten auf der Antriebswelle. In den Tabellen auf den folgenden Seiten ist der empfohlene Aufbau für Zahnrad/Stützrad/Abstandhalter für Bänder mit Einzel- und Doppelstollen aufgeführt.

FÖRDERER MIT 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.

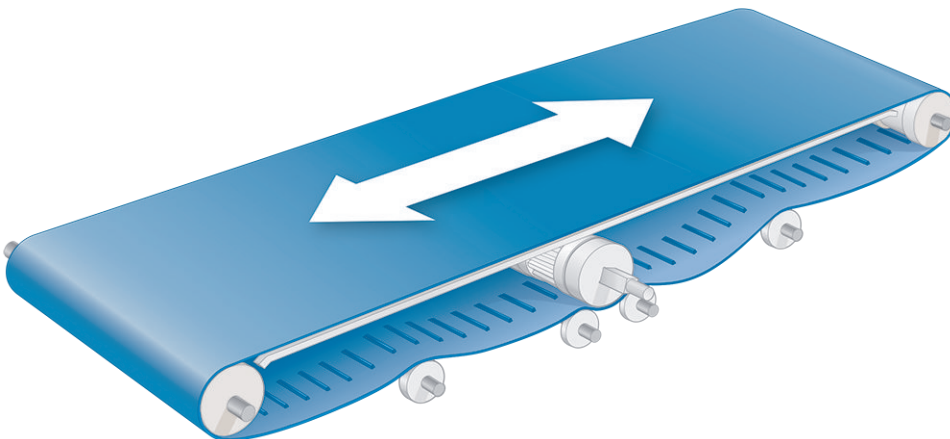


Abbildung 70: Lage des mittleren Antriebszahnrad und der Positionsbegrenzer

5 LUGDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- 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 Rückbiegedurchmesser für das Band erfüllen oder überschreiten. Ziehen Sie, falls machbar, auch synchronisierte Seitenwände in Betracht.
 - Bei bidirektionalem Antrieb setzen Sie Rollen-Positionsbegrenzer bei einem Umschlingungswinkel von 135° und 225° von der Mitte oben auf das Zahnrad ein.
 - Die meisten S8140-Antriebszahnräder können bei Bedarf auch bis zu 225 Grad bewältigen, auch bei Anwendungen mit Mittelantrieb. Für anwendungsspezifische Informationen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

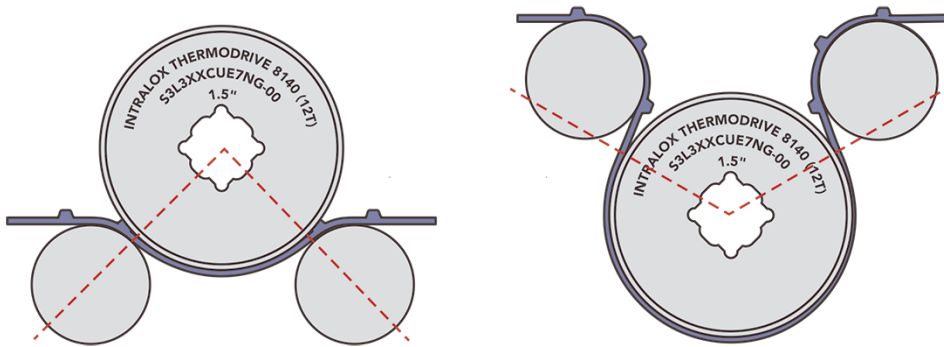


Abbildung 71: 90-Grad- und 225-Grad-Eingriff zwischen Band und Zahnrad

- Empfehlungen zu den Einlauf-/Auslaufwellen bei einem Fördereraufbau mit Mittelantrieb finden Sie in Abschnitt dieses Handbuchs.

POSITIONSBEGRENZER

Positionsbegrenzer können zum Betrieb eines Bandes ohne Vorspannung verwendet werden. Die Funktion eines Positionsbegrenzers besteht darin, sicherzustellen, dass die Antriebsstollen richtig in die Zähne des Zahnrads eingreifen. Kufen, Rollen oder Schaber können als Positionsbegrenzer verwendet werden. Die Auswahl des zu verwendenden Positionsbegrenzer-Typs hängt sowohl von den Anwendungsanforderungen als auch von der Konstruktion des Förderers ab.

KUFENBEGRENZER

- Positionieren Sie die Kufenbegrenzer auf einen Endantrieb-Förderer mit einem Abstand von 0,05–0,21 Zoll (1,3–5,3 mm) zwischen dem aufgelegten Band und dem Positionsbegrenzer.
 - Dieser Abstand wird zwischen der Oberseite des Bandes und der Kufenbegrenzeroberseite gemessen, wenn das Band fest gegen das Zahnrad gedrückt wird.
- Bei Verwendung eines ThermoLace-Bandes mit Zahnrad ohne Verbindung muss der Abstand 0,17–0,21 Zoll (4,3–5,3 mm) betragen.

HINWEIS: Es wird empfohlen, mit ThermoLace-Bänder *ausschließlich* Lace-Zahnräder zu verwenden. Für anwendungsspezifische Informationen und Vorschläge wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

- Kufenbegrenzer dürfen nur im Bereich von einem oder mehreren Antriebsstollen platziert werden.
- Der Positionsbegrenzer kann, wie in der folgenden Abbildung dargestellt, zwischen 165 Grad und 180 Grad positioniert werden.

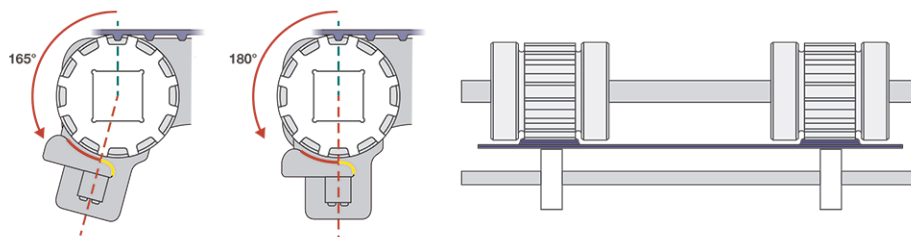


Abbildung 72: Platzierung von Positionsbegrenzern zwischen 165 Grad und 180 Grad

5 LUGDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

ROLLEN-POSITIONSBEGRENZER

- Positionieren Sie die Rollen-Positionsbegrenzer auf einen Endantrieb-Förderer mit einem Abstand von 0,005–0,21 Zoll (0,13–5,3 mm) zwischen dem aufgelegten Band und der Rolle.
- Platzieren Sie die Rollen-Positionsbegrenzer so, dass 165 Grad bis 225 Grad Bandumschlag auf dem Zahnrad gewährleistet sind.
- Für Anwendungen, bei denen Verschleiß ein Problem darstellt, werden Rollen-Positionsbegrenzer empfohlen.

MITNEHMER

Bei Bändern mit Mitnehmern ist es nur möglich, Positionsbegrenzer zu installieren, wenn die Mitnehmer entsprechend der Positionen der Antriebsstollen gekerbt sind.

SCHABER

- Verwenden Sie Schaber nur unter Bedingungen mit leichter Ladung als Positionsbegrenzer.
- Damit sichergestellt ist, dass die maximale Bandzugkapazität erhalten bleibt, verwenden Sie Schaber mit Positionsbegrenzern.
- Bei Verwendung eines Schabers sind gestapelte Antriebskomponenten zu berücksichtigen.
HINWEIS: Beim Schaben und Verwenden von ThermoLace HDE sind Lace-kompatible Zahnräder und Stützräder erforderlich.

UMLENKSEITENDESIGN

UMLENKWELLE

ThermoDrive-Bandsysteme ohne Vorspannung können je nach Position der Antriebseinheit ein oder mehrere Einlaufenden aufweisen. Verstellbare Umlenkwellen werden häufig in ThermoDrive-Konstruktionen verwendet, um inkrementelle Bewegungen der Welle zu ermöglichen, damit die Band-Akkumulation im Untertrum gesteuert und das Band bei Bedarf vorgespannt werden kann. Stellen Sie sicher, dass die Anpassungen der Umlenkwellen nicht zu einer übermäßigen Bandspannung beitragen (siehe [Bandvorspannung](#)). Entfernen Sie jegliche Bandspannung, um den Zugang für effektive Reinigungs- und Hygienearbeiten zu ermöglichen.

FÜHRUNG

BANDFÜHRUNG

S8140-Zahnräder und -Umlenkrollen verfügen über integrierte Führungseinrichtungen. Für zusätzliche seitliche Führung sorgen Obertrumschienen auf beiden Seiten der Antriebsstollen. Für die Führung von Einzel- und Doppelstollenbändern im Obertrum gelten unterschiedliche Vorgaben.

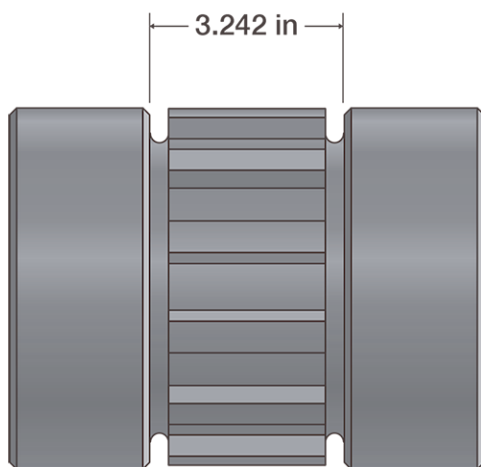


Abbildung 73: Innenabmessungen des Zahnrads

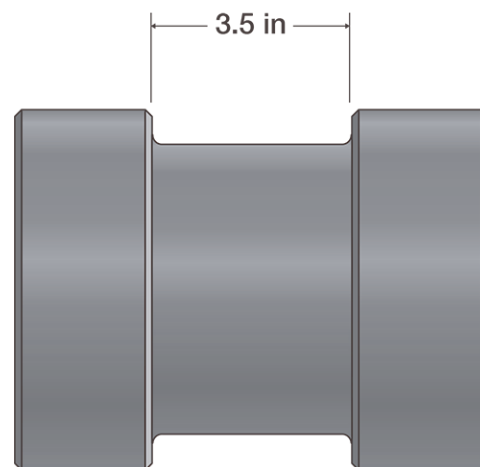


Abbildung 74: Innenabmessungen der Rolle

5 LUGDRIVE-KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

OBERTRUM-FÜHRUNG: EINZELSTOLLEN

- Seitliche Führung eines Bandes mit Einzelstollen im Obertrum und mit Schienen auf beiden Seiten des Antriebsstollens. Empfehlungen zu Material, Oberfläche und Abmessungen der Schienen finden Sie unter [Obertrumarten](#).
- Der Abstand zwischen den beiden (2) mittleren Führungsschienen muss 3,5 Zoll $\pm 0,125$ Zoll (89 mm ± 3 mm) betragen. Bei einem Band mit ThermoLace HDE muss der Abstand zwischen den beiden mittleren Führungsschienen 3,2 Zoll $\pm 0,125$ Zoll (81,3 mm ± 3 mm) betragen. Siehe folgende Abbildungen.

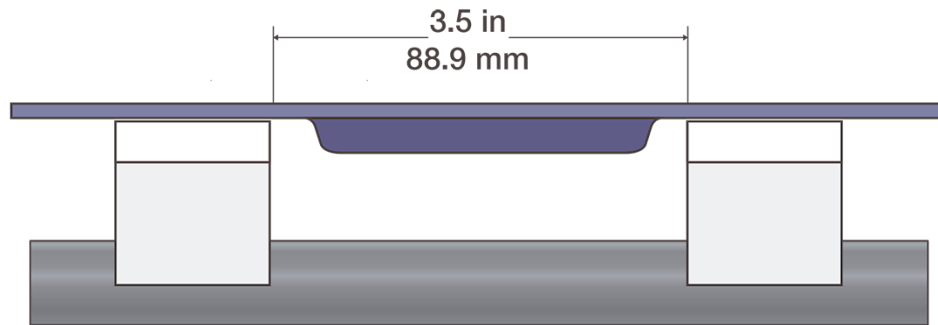


Abbildung 75: Einzelstollen zwischen Führungsschienen

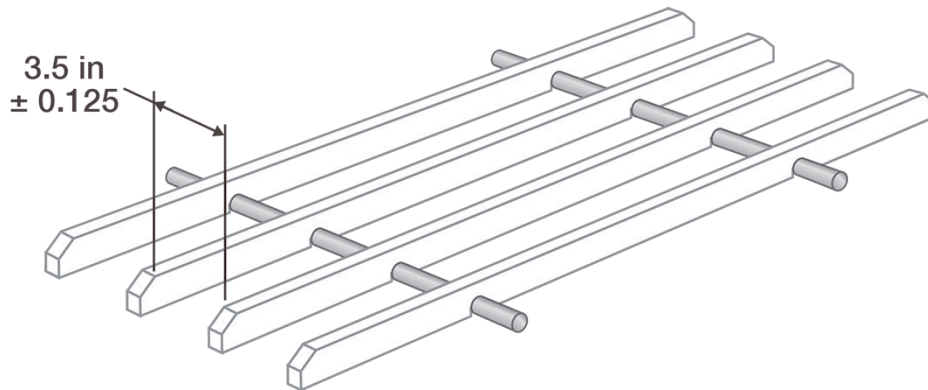


Abbildung 76: Abstandsmaße zwischen Führungsschienen

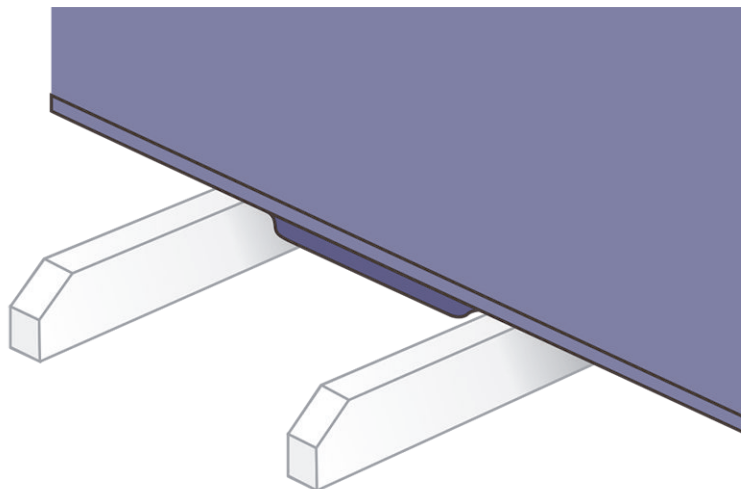


Abbildung 77: Ausrichtung des Stollens zwischen den Führungsschienen

OBERTRUM-FÜHRUNG: DOPPELSTOLLEN

- Seitliche Führung eines Bandes mit Doppelstollen im Obertrum und mit einer einzigen Reihe von Antriebsstollen.
 - Verwenden Sie den empfohlenen Einzelstollenabstand für eine Reihe von Antriebsstollen: 3,5 Zoll $\pm$ 0,125 Zoll (89 mm $\pm$ 3 mm). Bei einem Band mit ThermoLace HDE muss der Abstand zwischen den beiden mittleren Führungsschienen 3,2 Zoll $\pm$ 0,125 Zoll (81,3 mm $\pm$ 3 mm) betragen. Diese Reihe dient als seitliche Führung für die seitliche Bewegung des Bandes.
 - Die andere Reihe von Antriebsstollen muss einen breiteren Abstand zwischen den Führungsschienen haben. Dieser Abstand könnte beispielsweise 3,75 Zoll (95 mm) betragen.

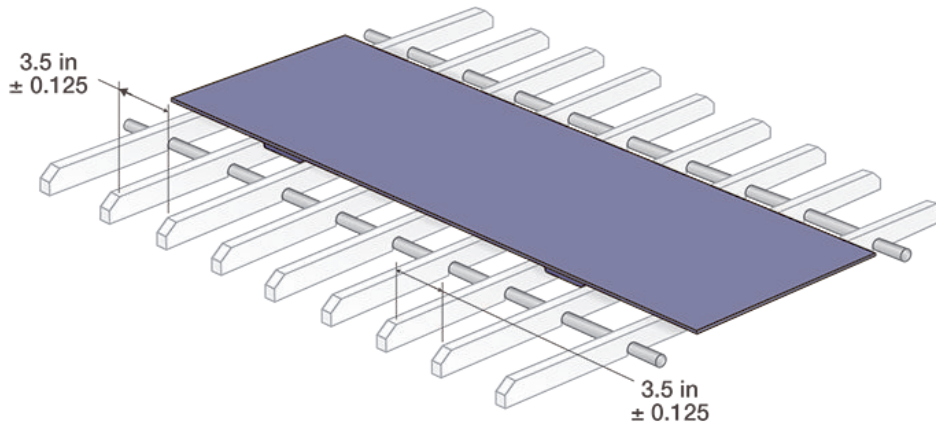
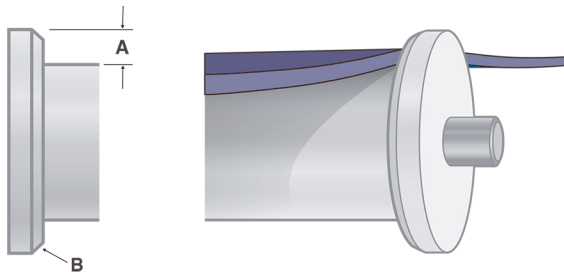


Abbildung 78: Abstand Doppelstollen

UNTERTRUM-FÜHRUNG

- Führung von Bändern der Serie S8140 (mit Einzel- oder Doppelstollen) im Untertrum mit Führungsblöcken oder Flanschrollen.
 - Platzieren Sie die Führungskomponenten auf der gesamten Länge des Förderers in Abständen von maximal 6 ft (1,8 m).
 - Stellen Sie bei der Verwendung von Flanschrollen sicher, dass die Flanschhöhe an den Bandrändern mindestens 0,75 Zoll (19 mm) beträgt.
 - Stellen Sie sicher, dass die Innenflanschanten abgeschrägt sind, um Verschleiß zu minimieren.



A: Mindesthöhe: 0,75 Zoll (19 mm)

B: Erforderliche Fase

6 ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

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 Band-Staus während einer Ausdehnung ausgelegt sind.
- Berechnen Sie das Bandgewicht mithilfe von Banddaten und auf Grundlage der Bandabmessungen. Siehe [BarDrive](#).
- 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)

6 ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

X_2 = benötigtes zusätzliches Untertrumband, in Zoll (mm)

4. ABL = tatsächliche Bandlänge

ThermoDrive-Bänder sind nur in ganzzahligen Bandteilungsstufen erhältlich. Um die tatsächliche Bandlänge zu bestimmen, teilen Sie TBL durch die tatsächliche Bandteilung der ausgewählten Bandserie. Die tatsächliche Bandteilung finden Sie in den Datenblättern zu Bändern in . Runden Sie auf die nächste ganze Zahl auf, um die tatsächliche Teilung des Bandes zu ermitteln. Multiplizieren Sie diese Zahl mit der Bandteilung, um die tatsächliche Bandlänge zu ermitteln.

5. Berücksichtigen Sie alle Temperaturschwankungen, die während des gesamten Betriebszyklus (Ausfallzeit, Produktion, Hygiene) auftreten können, um die Mindest- und Maximalabmessungen des Bandes zu berechnen. Weitere Informationen finden Sie unter *Berechnung der Wärmeausdehnung und -schrumpfung* weiter unten.
6. 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 des 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, Gleitleisten 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)		
Material	Zöllig (µin/in - °F)	Metrisch (µm/m - °C)
Kaltanwendung	100	180
Dura	97	175
HTL	111	200
Polyurethan	97	175
PUR A23	94	170

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.

6 ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

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 ($\Delta = D \times T_3 \times \text{CTE}$)	1200 Zoll x -27 °F x 97 ($\mu\text{in}/\text{Zoll} \cdot ^\circ\text{F}$) = -3142800 μin = 3,1428 Zoll [30 m x -15 °C x 175 ($\mu\text{m}/\text{m} \cdot ^\circ\text{C}$) = -78750 μm = -78,75 mm]

BANDDEHNUNG UNTER LAST

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

7 KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER

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 gemuldeten Förderern:

- Wenn möglich, sollten für Mulden-Anwendungen Bänder der Serie S8140 mit Einzelstollen in Betracht gezogen werden.
 - Doppelstollenbänder können gemuldet werden. Bei der Platzierung der Ladung und der Bandführung ist jedoch besondere Vorsicht geboten. Schmalere Doppelstollenbänder sind beispielsweise an den Muldenseiten höher und erfordern besondere Aufmerksamkeit.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Empfehlungen für die maximale Muldentiefe je nach Bandbreite und Material zu erhalten.

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

7 KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER

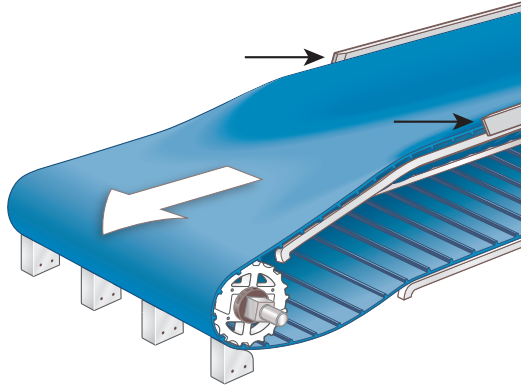


Abbildung 79: Führungsschienen aus UHME-PE

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

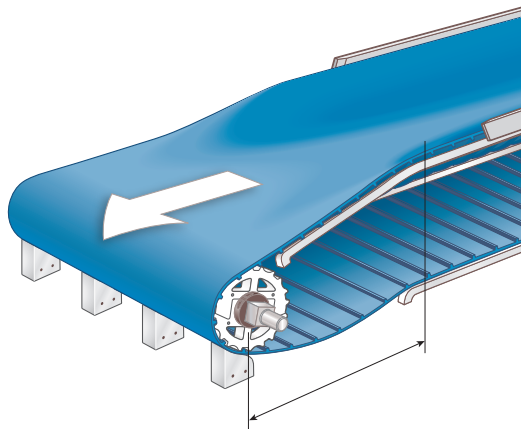


Abbildung 80: Richtiger Übergangsabstand

Stellen Sie sicher, dass der Übergangsabstand (Abstand vom Ende des gemuldeten Förderers 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

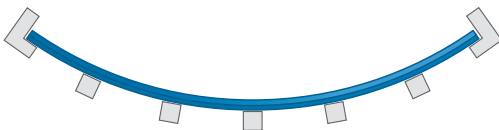


Abbildung 81: Band ohne Muldenkerbe

- 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

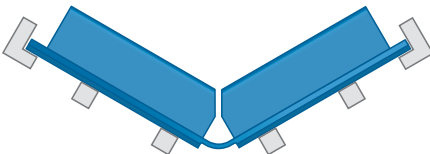


Abbildung 82: V-förmiges Obertrum

- Minimale Bandbreite: 10 Zoll (254 mm)
- Standardbreite der Kerbe: 2,0 Zoll (51 mm)
- Basis-Bandstärke an Kerbe: 2 mm

7 KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER

- 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

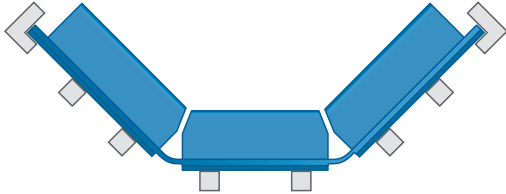


Abbildung 83: U-förmiges Obertrum

- 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](#).

8 REFERENZTABELLEN

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.

Diese Eigenschaftsänderungen sind der Grund, warum Intralox in der ThermoDrive®-Produktlinie verschiedene Werkstoffe anbietet. Im folgenden Diagramm sehen Sie ein Beispiel zur Auswirkung der Temperatur auf die maximal mögliche Bandzugkapazität. Zur Analyse der Bandmaterialien für Ihre spezifische Anwendung wenden Sie sich an die Intralox Technical Services Group (TSG).

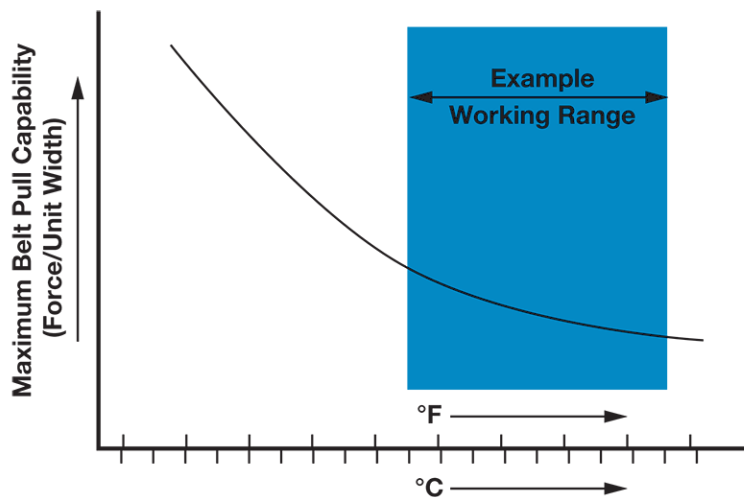


Abbildung 84: Auswirkungen der Temperatureinflüsse auf die maximal mögliche Bandzugkapazität

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.

8 REFERENZTABELLEN

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					

^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
	Unbekannt	Beschränkte Informationen

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.