

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

2021

MANUALE TECNICO  
TECNOLOGIA THERMODRIVE

© Intralox, L.L.C. Nessuna parte di questa pubblicazione può essere riprodotta, trasmessa, trascritta, memorizzata in qualsiasi sistema di recupero o tradotta in qualsiasi lingua o linguaggio informatico con qualsiasi mezzo o in qualsiasi forma senza previa autorizzazione scritta da parte di Intralox.

Intralox può apportare modifiche al presente documento e ai prodotti ivi descritti senza alcun preavviso. Niente nel presente documento può dare adito a obblighi contrattuali o di altra natura da parte di Intralox.

La versione originale di questo documento è in inglese. Qualsiasi versione in una lingua diversa dall'inglese è una traduzione del documento originale. Non modificare le attrezzature, i componenti o i complessivi. Non rimuovere o modificare alcun dispositivo di sicurezza installato in fabbrica senza previa autorizzazione scritta di Intralox. Intralox non è responsabile per i guasti dovuti a un uso improprio dell'attrezzatura.

Intralox, L.L.C. non garantisce che la progettazione e/o il funzionamento di qualsiasi macchina che monta e/o su cui si intende montare prodotti Intralox, L.L.C. sia conforme alle leggi e ai regolamenti locali, statali o nazionali in materia di sicurezza pubblica, sicurezza sul lavoro, sistemi di sicurezza, sanità, prevenzione di incendi o altre regole di sicurezza. **TUTTI GLI ACQUIRENTI E GLI UTENTI DEVONO CONSULTARE I REGOLAMENTI E LE LEGGI LOCALI, STATALI E NAZIONALI PERTINENTI ALLA SICUREZZA.**

Alcuni prodotti Intralox sono in plastica e infiammabili. Se esposti a fiamme libere o temperature superiori a quelle massime indicate da Intralox, questi prodotti possono bruciare ed emettere vapori tossici. Non esporre i nastri trasportatori Intralox a temperature estreme o fiamme libere. Alcuni modelli di nastro sono disponibili in materiale ignifugo.

Prima di procedere all'installazione, all'allineamento, alla pulizia, alla lubrificazione o alla manutenzione di un nastro trasportatore, di un pignone o di un sistema, fare riferimento alle leggi locali, statali e comunitarie, in materia di controllo dell'energia pericolosa/immagazzinata (lockout/tagout).

Dichiarazione d'uso: questo documento è soggetto alla cosiddetta "fair use exemption" (esenzione dal rispetto della proprietà intellettuale) e ogni ulteriore utilizzo è limitato.

---

# SOMMARIO

<b>1 USO DEL PRESENTE MANUALE.....</b>	<b>5</b>
ACCESSO E NAVIGAZIONE.....	5
AGGIORNAMENTI.....	5
<b>2 INTRODUZIONE.....</b>	<b>7</b>
INFORMAZIONI SU INTRALOX.....	7
SISTEMA IGIENICO INTRALOX.....	7
RISORSE PER I CLIENTI.....	7
SISTEMA DI NASTRI SENZA PRETENSIONAMENTO THERMODRIVE.....	9
<b>3 PROGETTAZIONE DEI TRASPORTATORI.....</b>	<b>11</b>
CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE.....	11
PRINCIPI DI PROGETTAZIONE THERMODRIVE.....	11
RACCOMANDAZIONI IGIENICHE THERMODRIVE.....	13
<b>4 PROGETTAZIONE DEL TELAIO DEL TRASPORTATORE.....</b>	<b>15</b>
DIMENSIONI.....	15
TELAIO.....	15
<b>5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO.....</b>	<b>19</b>
SULL'ALBERO MOTORE.....	19
PIGNONI DI AZIONAMENTO.....	19
PULEGGE DI AZIONAMENTO.....	20
LIMITATORI DI POSIZIONE.....	21
UBICAZIONE DEL LIMITATORE DI POSIZIONE IN BASE AL TIPO DI AZIONAMENTO.....	23
RASCHIATORE.....	24
CONSIDERAZIONI SUL RASCHIATORE CON FUNZIONE DI LIMITATORE.....	25
UNITÀ DI AZIONAMENTO INTRALOX.....	26
<b>6 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI RINVIO.....</b>	<b>27</b>
ALBERO DI RINVIO.....	27
PIGNONI, RUOTE E RULLI.....	27
<b>7 PROGETTAZIONE DEL TRATTO DI SCORRIMENTO.....</b>	<b>29</b>
LINEE GUIDA GENERALI SULLE GUIDE DI SUPPORTO.....	29
DISPOSIZIONE RETTILINEA E PARALLELA.....	29
DISPOSIZIONE A FRECCIA ANGOLATA.....	31
TRATTO DI SCORRIMENTO CON FACCHINI, PARETI LATERALI O SCANALATURE SUI FACCHINI.....	32
<b>8 CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO.....</b>	<b>33</b>
DIMENSIONI DEL NASTRO.....	33
SAGOLA CATENARIA.....	33
GESTIONE DELL'ACCUMULO DEL NASTRO.....	33
LINEE GUIDA SUL SUPPORTO DEL TRATTO DI RITORNO.....	35
TRATTO DI RITORNO CON FACCHINI O PARETI LATERALI.....	36
<b>9 CONTENIMENTO DEL NASTRO.....</b>	<b>39</b>
RACCOMANDAZIONI IGIENICHE.....	41
<b>10 TRASPORTATORI A CONCA.....</b>	<b>43</b>
TRATTO DI SCORRIMENTO CONTINUO PER NASTRI SENZA SCANALATURA A CONCA.....	43
TRATTO DI SCORRIMENTO A V PER NASTRI CON UNA SCANALATURA A CONCA.....	44
TRATTO DI SCORRIMENTO A U PER NASTRI CON DUE SCANALATURE A CONCA.....	44
<b>11 VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI.....</b>	<b>45</b>
INFORMAZIONI GENERALI.....	45
CALCOLO DELLE DIMENSIONI TOTALI DEL NASTRO.....	45
<b>12 GAMMA DI NASTRI.....</b>	<b>49</b>
PANORAMICA VISIVA.....	49
CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL NASTRO.....	50
RIFERIMENTO SULLA DISPONIBILITÀ DI NASTRI, CARATTERISTICHE E ACCESSORI.....	52

# SOMMARIO

<b>13 FABBRICAZIONE DEL NASTRO</b> .....	<b>71</b>
OPZIONI DI GIUNZIONE DEI NASTRI.....	71
CONSIDERAZIONI SULLA GIUNZIONE DEL NASTRO.....	71
CARATTERISTICHE DEL NASTRO.....	73
ACCESSORI DEL NASTRO.....	74
<b>14 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO</b> .....	<b>81</b>
CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO.....	81
UNITÀ DI AZIONAMENTO INTRALOX PER S8050.....	81
ALBERI.....	82
ELEMENTI DI RITEGNO.....	83
PIGNONI.....	86
LIMITATORI DI POSIZIONE.....	91
RASCHIATORI.....	94
RUOTE E RULLI DI SUPPORTO.....	94
<b>15 COMPONENTI DEL TRATTO DI SCORRIMENTO E DEL TRATTO DI RITORNO</b> .....	<b>99</b>
GUIDE ANTIUSURA/GUIDE DI SUPPORTO.....	99
ALBERI.....	100
RULLI DI RITORNO.....	100
CONVERTITORE CON CONFIGURAZIONE A CONCA.....	100
<b>16 ATTREZZATURA DI GIUNZIONE</b> .....	<b>103</b>
SISTEMA DI GIUNZIONE THERMODRIVE V2.....	103
SET DI GIUNZIONE OTTIMIZZATO THERMODRIVE.....	104
INSERTI PER PIASTRA DI GIUNZIONE STREAMLINE.....	105
COMPONENTI DI RICAMBIO PER ATTREZZATURA DI GIUNZIONE.....	105
PACCHETTO DI ACCESSORI PER SET DI GIUNZIONE OTTIMIZZATO.....	106
STRUMENTO PORTATILE DI PREPARAZIONE DEL NASTRO OTTIMIZZATO THERMODRIVE.....	106
SET FRESA PER LE ESTREMITÀ DEI NASTRI THERMODRIVE.....	107
FRESA PER LE ESTREMITÀ DEI NASTRI.....	108
<b>17 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI</b> .....	<b>109</b>
CONFORMITÀ DEL MATERIALE.....	109
FATTORI DI TEMPERATURA.....	109
GUIDA ALLA RESISTENZA DEL NASTRO AGLI AGENTI CHIMICI.....	111

---

# 1 USO DEL PRESENTE MANUALE

Il presente Manuale tecnico sulla tecnologia ThermoDrive contiene informazioni sulla tecnologia ThermoDrive di Intralox. Per informazioni sui prodotti modulari in plastica, visitare [www.intralox.com](http://www.intralox.com) per la versione attuale del *Manuale tecnico per nastri trasportatori Intralox*.

Le raccomandazioni fornite nelle linee guida di progettazione hanno dato ottimi risultati per la maggior parte delle installazioni. La mancata conformità alle linee guida descritte nel presente manuale può causare problemi di funzionamento ai nastri ThermoDrive.

Per progettazioni di trasportatori estreme ed esclusive o una consulenza dettagliata durante la valutazione delle soluzioni ThermoDrive, contattare Intralox per ricevere assistenza. Vedere le informazioni di contatto sul retro della copertina.

## ACCESSO E NAVIGAZIONE

I manuali stampati sono disponibili presso il Servizio Clienti Intralox.

- Se i manuali stampati sono in bianco e nero, vedere le immagini a colori nel manuale in formato elettronico.
- I manuali elettronici possono essere scaricati da [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

## AGGIORNAMENTI

- Il contenuto del Manuale tecnico sulla tecnologia ThermoDrive è aggiornato ogni anno nel mese di luglio.
- Nuovi prodotti rilasciati dopo l'aggiornamento non sono aggiunti al manuale fino all'anno successivo, nel mese di luglio.
- Le informazioni sui nuovi prodotti sono disponibili presso il Servizio Clienti Intralox fino all'avvenuto aggiornamento del manuale.



## 2 INTRODUZIONE

### INFORMAZIONI SU INTRALOX

Con più di 40 anni di esperienza, Intralox continua a essere costantemente all'avanguardia nell'aiutare i clienti a raggiungere gli obiettivi desiderati, offrendo soluzioni di trasporto complete ed estremamente convenienti. Intralox fornisce alle aziende una tecnologia innovativa e di prima classe, nell'ambito di un modello di business diretto e di una struttura globale e specifica per il settore.

I nostri team dedicati a questo settore specifico possiedono una conoscenza approfondita delle applicazioni del cliente, forniscono supporto tecnico e consulenza e offrono un servizio di assistenza clienti attivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7. Collaborando con Intralox vedrete con i vostri occhi il nostro impegno senza compromessi volto a fornire ai clienti soluzioni e strategie di risoluzione dei problemi.

Come pioniere delle soluzioni di trasporto con la massima igiene, Intralox offre risultati importanti per i propri clienti. Forniamo prestazioni operative affidabili, un abbattimento significativo dei costi, un vantaggio competitivo nei mercati più impegnativi e gli standard più elevati in materia di gestione dei rischi della sicurezza alimentare. Continuiamo a superare gli standard del settore con prodotti, attrezzature, soluzioni e servizi innovativi. Il nostro impegno nell'innovazione si è tradotto in 1400 brevetti attivi in tutto il mondo. Quando i nostri clienti devono affrontare delle sfide, noi creiamo soluzioni intelligenti per superarle.

### SISTEMA IGIENICO INTRALOX

Contattate Intralox per scoprire come il nostro sistema igienico completo possa soddisfare le più impegnative sfide in ambito igienico.

- Nastri e componenti igienici, come i nostri prodotti ThermoDrive, che ottimizzano le prestazioni dei nastri impiegando una tecnologia senza tensionamento brevettata
- Ricerca e sviluppo attraverso continui test eseguiti da esperti del settore altamente qualificati e attraverso una collaborazione globale con i clienti
- Consulenza, istruzione e formazione per migliorare l'igienizzazione, la qualità, la tecnica e la leadership operativa dei clienti nelle applicazioni di sicurezza alimentare
- Assistenza clienti da parte di esperti pluripremiati e con un'eccellente formazione tecnica



### RISORSE PER I CLIENTI

Per progettazioni di trasportatori esclusive o una consulenza generica durante la valutazione delle soluzioni ThermoDrive, contattare Intralox. Vedere le informazioni di contatto sul retro della copertina.

**ASSISTENZA TECNICA E REVISIONE DEI PROGETTI:** Intralox fornisce assistenza tecnica, revisioni progettuali e analisi computerizzate per applicazioni specifiche. Intralox fornisce inoltre calcoli specifici del nastro e dell'azionamento, nonché requisiti e suggerimenti sui componenti.

## 2 INTRODUZIONE

**FILE DI DISEGNO CAD:** sono disponibili file AutoCAD.DXF per pignoni e limitatori ThermoDrive. I file contengono dettagli relativi ai prodotti che possono essere utilizzati nella progettazione CAD dei trasportatori. Per consultare i file, visitare [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

**CONSULENZA E ISTRUZIONE IN AMBITO IGIENICO:** Commercial Food Sanitation è una società Intralox che integra consulenza strategica, perizia tecnica e programmi di formazione per fornire soluzioni durevoli destinate alla sicurezza alimentare e alle sfide igieniche per gli stabilimenti di trasformazione degli alimenti di tutto il mondo. Per ulteriori informazioni, visitare il sito Web [www.commercialfoodsantiation.com](http://www.commercialfoodsantiation.com).

**DOCUMENTAZIONE DEL PRODOTTO:** per i manuali d'uso di ThermoDrive e i documenti aggiuntivi del prodotto, visitare [il sito www.intralox.com](http://il sito www.intralox.com). Accedere a *risorse > Brochure e guide tecniche*.

**INFORMAZIONI SU AZIENDA, PRODOTTO E APPLICAZIONE:** per informazioni su Intralox, sulle caratteristiche dei prodotti e sulle applicazioni dei prodotti, visitare il sito [www.intralox.com](http://www.intralox.com).





### SISTEMA DI NASTRI SENZA PRETENSIONAMENTO THERMODRIVE

La tecnologia ThermoDrive di Intralox combina materiali termoplastici omogenei e l'azionamento positivo dei nastri modulari in plastica in un'unica soluzione brevettata di innesto dell'azionamento. Questa combinazione crea un sistema di nastri senza tensionamento unico nel suo genere che fornisce un valore eccezionale per i clienti.

- Elimina i costi e le complesse regolazioni associate alla gestione di sistemi ad azionamento positivo o dai nastri piani tensionati.
- Offre prestazioni affidabili e prevedibili dell'unità e riduce i costi.
- Prolunga la durata del nastro, riduce al minimo l'usura dei componenti e migliora la resa del prodotto.

La tecnologia ThermoDrive fornisce nuove opportunità nel campo della progettazione dei trasportatori con la massima igiene.

- La struttura libera e leggera del trasportatore rende i nastri facili da sollevare e da pulire.
- La possibilità di progettare trasportatori e componenti con accesso aperto consente la pulizia in loco senza regolazione del trasportatore.
- Il nastro piano è facile da pulire per sostituzioni rapide dei prodotti e offre caratteristiche di asciugatura rapida.





# 3 PROGETTAZIONE DEI TRASPORTATORI

## CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE

Il sistema di nastri senza tensionamento ThermoDrive Intralox offre vari modelli, materiali e colori di nastro. Una volta scelto il nastro, sono disponibili molte opzioni di fabbricazione, come perforazioni, scanalature, facchini e pareti laterali.

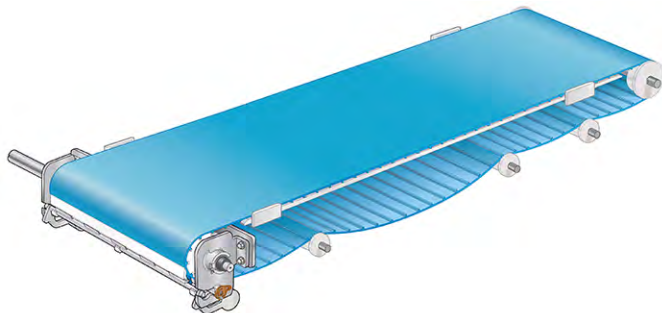
Per poter effettuare la scelta più adeguata durante la progettazione di una particolare applicazione, considerare le condizioni operative e ambientali, come le seguenti.

- Requisiti di trasporto: orizzontale, in elevazione, in pendenza
- Dimensioni generali del nastro installato
- Velocità di scorrimento del nastro
- Prodotto da trasportare: peso, forma, dimensione, temperatura, tasso di umidità, struttura, caratteristiche d'attrito
- Processi: riscaldamento, raffreddamento, lavaggio, risciacquo, drenaggio, asciugatura, pulizia
- Requisiti igienici
- Ambiente di esercizio: temperatura, umidità, composizione chimica, natura abrasiva
- Tipo di sistema di guida (fine, centro)
- Limiti di spazio o dello stabilimento

Le informazioni contenute in questo manuale comprendono le linee guida base di progettazione per il sistema di nastri senza tensionamento ThermoDrive venduto da Intralox. Si tratta di raccomandazioni generali valide per la maggior parte delle applicazioni. Rivolgersi a Intralox per suggerimenti specifici relativi al proprio settore al fine di garantire la riuscita della propria applicazione.

## PRINCIPI DI PROGETTAZIONE THERMODRIVE

- Non azionare mai i nastri ThermoDrive sotto tensione. [Configurazione dei tratti di ritorno](#) Vedere .
  - Non eseguire mai il pretensionamento dei nastri ThermoDrive.
  - Assicurarsi che il nastro disponga di una lunghezza maggiore e che sia allentato sul tratto di ritorno. Installare i limitatori di posizione correttamente e rigidamente per garantire il funzionamento senza tensionamento ThermoDrive.

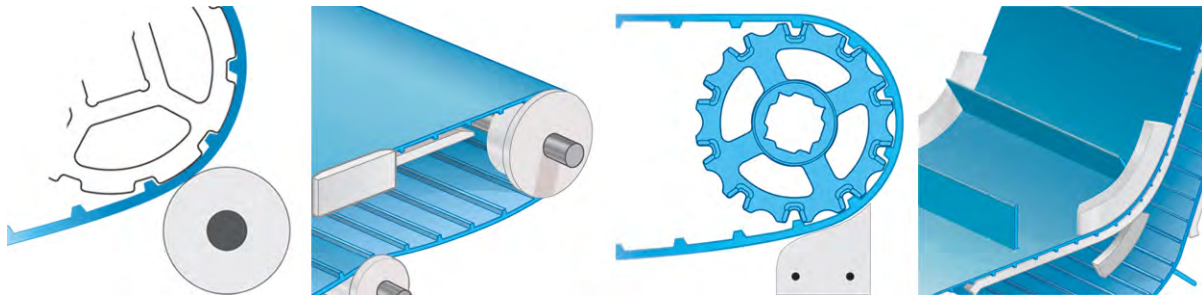


**Figura 1:** Nastro senza tensionamento

- Scegliere limitatori a pattini, rulli o altri componenti per garantire l'innesto del nastro sui pignoni. Installare i limitatori di posizione del nastro su una struttura rigida e allinearli ai pignoni di azionamento. Vedere [Limitatori di posizione](#).

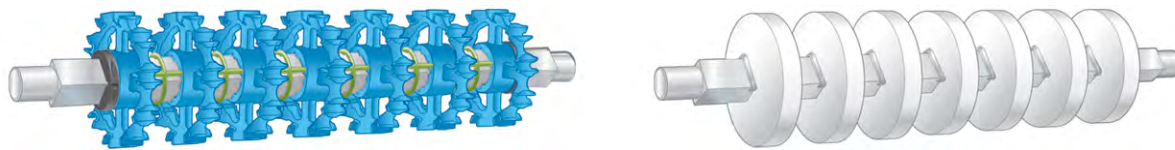
# 3 PROGETTAZIONE DEI TRASPORTATORI

- Evitare che il nastro si curvi a un raggio di curvatura più stretto rispetto al diametro del raggio di curvatura posteriore minimo indicato. Assicurarsi che tutti i punti di transizione, i rulli, le ruote e i pignoni abbiano un raggio di curvatura minimo o superiore al minimo.



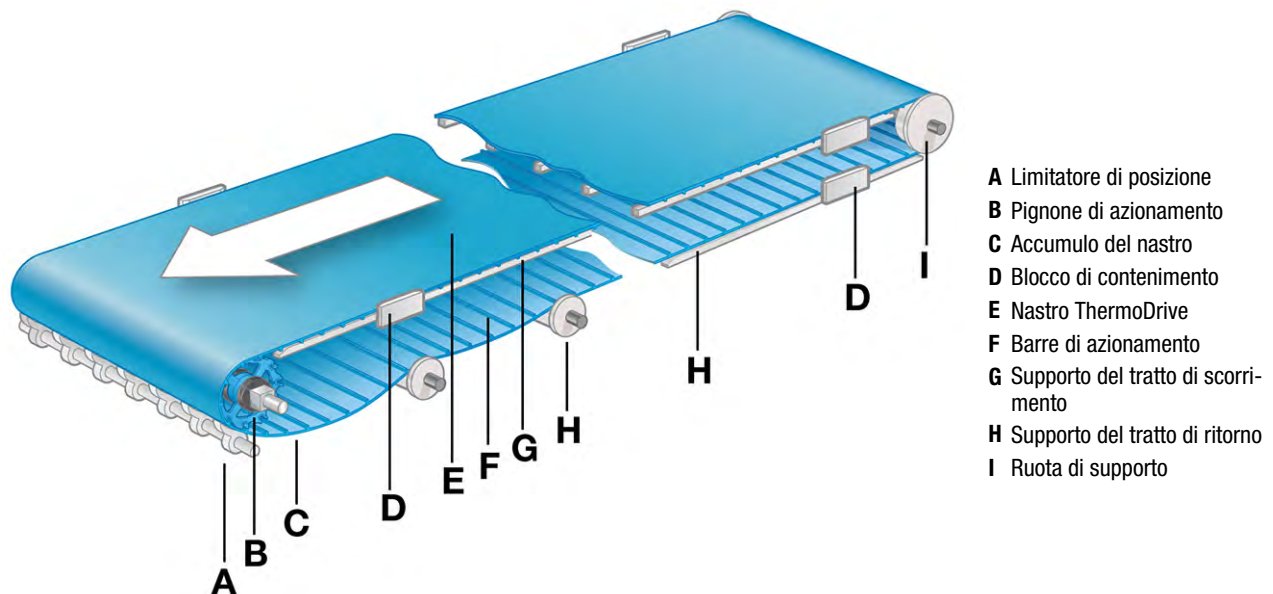
**Figura 2:** Componenti in corrispondenza o al di sopra del raggio di curvatura minimo

- Bloccare i pignoni, i rulli o le ruote di supporto in posizione sugli alberi in corrispondenza delle estremità di azionamento e di rinvio.



**Figura 3:** Alberi con componenti bloccati

**NOTA:** I progetti di retrofit possono impedire l'utilizzo di tutte le caratteristiche di progettazione ThermoDrive necessarie per le prestazioni ottimali. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.



- A Limitatore di posizione
- B Pignone di azionamento
- C Accumulo del nastro
- D Blocco di contenimento
- E Nastro ThermoDrive
- F Barre di azionamento
- G Supporto del tratto di scorrimento
- H Supporto del tratto di ritorno
- I Ruota di supporto

**Figura 4:** Componenti del nastro trasportatore

**NOTA:** Il numero e il tipo effettivo di limitatori di posizione (A) possono essere diversi da quanto illustrato. La posizione desiderata del blocco di contenimento (D) può essere diversa da quanto illustrato.

Per i manuali di installazione e manutenzione ThermoDrive, visitare il sito Web [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

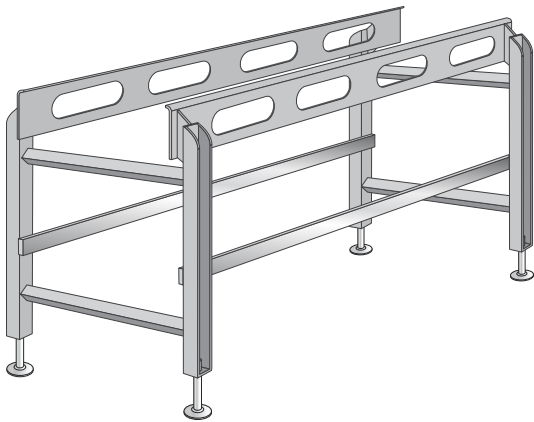
## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE THERMODRIVE

L'implementazione dei principi di progettazione ThermoDrive e di altre considerazioni sulla progettazione in questo documento consente di ottimizzare le prestazioni operative di ThermoDrive. L'osservazione delle raccomandazioni igieniche fornite garantisce inoltre una migliore igienizzazione e riduce al minimo i rischi igienici inerenti alle attrezzature di trasporto dei prodotti alimentari.

### PRINCIPI DI PROGETTAZIONE IGIENICA

Comprendere e seguire i rinomati principi, standard e linee guide di progettazione igienica, nonché i requisiti normativi, durante la progettazione dei sistemi di trasporto ThermoDrive per le applicazioni dell'industria alimentare. Commercial Food Sanitation L.L.C., una società Intralox, promuove tali principi, standard e linee guida durante corsi di progettazione igienica e il supporto diretto con i clienti dell'industria alimentare.

- Progettare attrezzature impiegando materiali compatibili e atossici. I materiali devono resistere ai processi di igienizzazione e produzione previsti, al prodotto alimentare ottenuto e all'ambiente di lavorazione.
- Progettare attrezzature per prestazioni operative sanitarie.
  - Progettare e realizzare attrezzature che facilitino le operazioni di manutenzione e igienizzazione.
  - Mantenere le strutture il più semplice possibile in modo da avere libero accesso a tutte le aree durante le operazioni di igienizzazione.

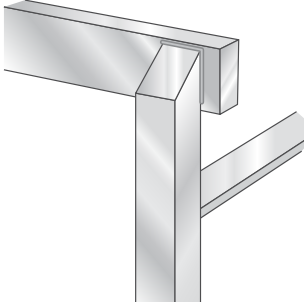


**Figura 5:** Struttura semplice per fornire un accesso aperto per la sanificazione

- Ridurre al minimo gli utensili necessari per i protocolli d'ispezione, manutenzione e sanificazione.
- Se possibile, evitare l'uso di dispositivi di fissaggio, almeno nelle aree di contatto con il prodotto o al di sopra delle superfici di contatto con il prodotto esposte.
- Evitare la contaminazione incrociata durante lo smontaggio, prevedendo la conservazione dei componenti nel telaio del trasportatore.
- Assicurarsi che i sistemi delle relative attrezzature siano igienicamente compatibili con i trasportatori.
- Garantire una distanza adeguata del trasportatore dalle superfici ambientali e da altre attrezzature di lavorazione.
- Evitare superfici placcate, verniciate e rivestite, se possibile.
- Considerare la progettazione igienica di tutti gli alloggiamenti e gli strumenti.

# 3 PROGETTAZIONE DEI TRASPORTATORI

- Progettare e costruire attrezzature che impediscano l'ingresso, la sopravvivenza e la proliferazione di microrganismi.
  - Evitare la raccolta di liquidi progettando componenti autodrenanti.



**Figura 6:** Corretto montaggio dei giunti

- Eliminare strutture cave sigillate non ermeticamente in corrispondenza oppure, almeno, sopra le aree di contatto esposte del prodotto.
- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Assicurarsi che giunti e saldature siano lisci, uniformi e privi di avvallamenti, crepe e potenziali punti di corrosione.
- Assicurarsi che gli angoli interni inferiori a 135° abbiano un raggio minimo di 0,125 poll. (3 mm).
- Evitare progettazioni con gruppi rivestiti o progettazioni con inserimento forzato o a pressione, se possibile.

**NOTA:** Ulteriori raccomandazioni igieniche sono reperibili nel manuale.

## RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA PULIZIA SUL POSTO

Raccomandazioni generali e sicure per la pulizia sul posto (CIP):

- Una fila di ugelli della ventola su ciascun collettore
- ugello della ventola a 50 gradi
- 13 cm (5 poll.) o più dalla punta dell'ugello al nastro
- Lo schema di irradiazione è a 90 gradi rispetto al nastro
- La pressione dell'acqua è compresa tra 150 PSI (10 bar) e 250 PSI (17 bar)
- Volume minimo di acqua = Volume al minuto per ugello x numero di ugelli
- La temperatura dell'acqua è compresa tra 120 °C e 54 °C (130 °F e 49 °F)
- Le velocità del nastro più elevate sono più efficienti

**NOTA:** Per le specifiche CIP che non rientrano in queste raccomandazioni, contattare il Technical Services Group (TSG) Intralox.

## RISORSE PER GLI STANDARD IGIENICI

Fare riferimento agli standard sanitari più attuali e alle informazioni durante l'implementazione delle linee guida di progettazione ThermoDrive per soddisfare i rigorosi standard igienici. Prendere in considerazione le informazioni da organismi come quelli indicati di seguito:

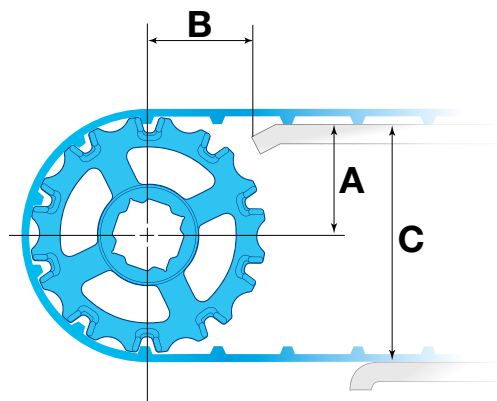
- American Meat Institute (AMI)
- Grocery Manufacturers Association (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG)
- NSF International Food Safety and Health Sciences Divisions

**NOTA:** Esaminare la possibilità di consultare le seguenti norme: *EN 1672-2 (Comitato europeo di normalizzazione)*, *NSF 14179*, *CE 852 (Consiglio europeo del 29 aprile 2004)* e *CE 853 (Consiglio europeo del 29 aprile 2004)*.

# 4 PROGETTAZIONE DEL TELAIO DEL TRASPORTATORE

## DIMENSIONI

Alcune dimensioni sono obbligatorie per tutti i trasportatori che utilizzano nastri ThermoDrive. Progettare le dimensioni del telaio del trasportatore in base alla serie del nastro ThermoDrive scelta e alle dimensioni del pignone.



**A** Distanza tra l'asse centrale dell'albero del pignone e la parte superiore del tratto di scorrimento

**B** Distanza tra l'asse centrale dell'albero del pignone e il punto iniziale del tratto di scorrimento

**C** Distanza tra la parte superiore del tratto di scorrimento e la parte superiore del tratto di ritorno

**Figura 7:** Dimensioni del telaio del trasportatore

S8026										
Linee guida sulle dimensioni del telaio del trasportatore										
Descrizione del pignone S8026					A		B		C	
Diametro primitivo		Diametro esterno		N. di denti						
poll.	mm	poll.	mm		poll.	mm	poll.	mm	poll.	mm
2,0	51	1,9	48	6	0,75	19	1,70	43	1,87	48
2,5	64	2,5	64	8	1,06	27	2,01	52	2,50	64
3,2	81	3,2	81	10	1,39	35	2,34	60	3,16	81
3,9	99	3,8	97	12	1,71	43	2,66	68	3,80	97
6,4	163	6,4	162	20	2,99	76	3,40	87	6,36	162

S8050										
Linee guida sulle dimensioni del telaio del trasportatore										
Descrizione del pignone S8050					A		B		C	
Diametro primitivo		Diametro esterno		N. di denti						
poll.	mm	poll.	mm		poll.	mm	poll.	mm	poll.	mm
4,0	102	3,7	94	6	1,68	42	2,53	65	3,71	95
5,2	132	5,0	127	8	2,32	58	2,97	76	4,97	127
6,5	165	6,3	160	10	2,95	75	3,35	86	6,24	159
7,7	196	7,6	193	12	3,61	91	3,71	95	7,55	192
10,3	262	10,1	255	16	4,84	123	4,32	110	10,03	255

## TELAIO

I sistemi di nastri senza tensionamento ThermoDrive richiedono un telaio del trasportatore appropriato per un nastro non tensionato. La progettazione deve includere spazi aperti e un numero minimo di giunti per garantire una corretta operazione di igienizzazione e manutenzione in funzione dell'applicazione.

- Assicurarsi che la progettazione del telaio consenta il sollevamento e la pulizia del nastro sul trasportatore o la rimozione del nastro senza fine per una facile pulizia del trasportatore.

# 4 PROGETTAZIONE DEL TELAIO DEL TRASPORTATORE

- Assicurarsi che il telaio del trasportatore consenta l'installazione e le future riparazioni del nastro. Ad esempio, assicurarsi che vi sia un'area sufficiente al di sopra del tratto di scorrimento per la giunzione del nastro o fornire un supporto a sbalzo o a disaccoppiamento nel trasportatore per un'installazione del nastro senza fine.

Dati sui componenti del telaio		
Componenti	Materiale consigliato	Finitura della superficie
Telaio del trasportatore nell'area di contatto con il prodotto	Acciaio inox 316 o 304	Non superare 32 micropollici Ra (0,8 mm Ra)
Elementi strutturali del telaio del trasportatore e protezioni all'esterno dell'area di contatto con il prodotto	Acciaio inox 304	Non superare 125 micropollici Ra (3,2 mm Ra)

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

Prima di seguire queste raccomandazioni, esaminare i principi di progettazione igienica. [Principi di progettazione igienica](#) Vedere .

### Telaio generale

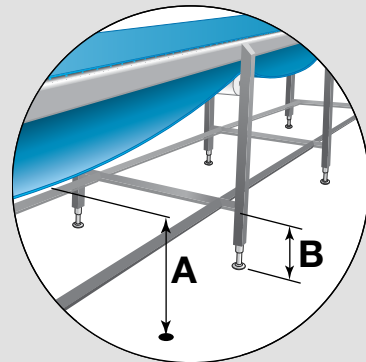
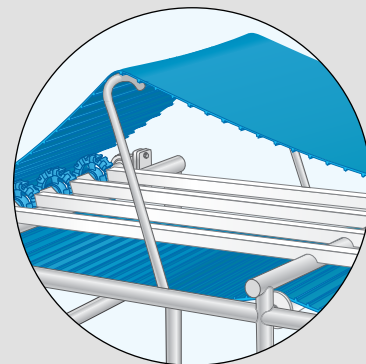
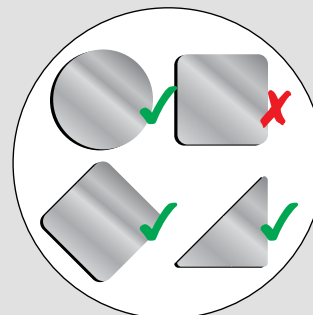
- Mantenere la struttura del telaio il più semplice possibile.
- Utilizzare materiali resistenti agli agenti chimici.
- Utilizzare profili solidi angolati o tondi, se possibile. Utilizzare profili quadrati solo in caso di installazione in posizione inclinata in modo da garantire un completo scarico dell'acqua.
- Eliminare tubi cavi e giunti non sigillati ermeticamente, se possibile, almeno in corrispondenza o al di sopra delle aree di contatto con il prodotto esposte.
  - Sigillare completamente la struttura cava con saldature di tipo "purge" continue per evitare la contaminazione interna, se necessario.
  - Evitare di colpire o forare i componenti cavi del telaio.
  - Utilizzare distanziali qualora i giunti sigillati ermeticamente non siano possibili.
- Eliminare filettature, nicchie, giunti di testa e giunti a sovrapposizione esposti.
- Saldare completamente i collegamenti con un raggio minimo di 0,125 poll. (3 mm).
- Molare a filo tutte le saldature delle superfici di contatto con il prodotto.
- Lucidare tutte le superfici esterne alla finitura superficiale Ra necessaria mediante tecniche di lucidatura a mano, sabbatura o elettrolucidatura. Passivare (decapare) la superficie se necessario per soddisfare i requisiti.

**NOTA:** Non passivare con ThermoDrive o altri nastri Intralox presenti nella stanza. La passivazione dell'acido nitrico distrugge ThermoDrive e altri nastri polimerici Intralox.

- Installare meccanismi semplici di sollevamento del nastro o di rimozione dell'albero di rinvio. Assicurare un facile accesso a tutti i componenti del telaio sotto il nastro e all'interno del telaio per operazioni di pulizia, igienizzazione e ispezione.
- Ispezionare periodicamente il telaio del trasportatore per rilevare eventuali segni di usura, avvallamenti e incrinature.

### Supporti del telaio

- Ridurre al minimo l'impiego di gambe di supporto e traverse di sollevamento del trasportatore, se possibile.
  - Posizionare le traverse sotto i supporti del nastro del tratto di ritorno in modo che un nastro montato senza serrare non si innaridga nelle traverse.
  - Progettare un gioco minimo di 18 poll. (457 mm) tra il pavimento e una superficie a diretto contatto con il prodotto (A). Ad esempio, il lato di contatto del nastro con il prodotto durante il ritorno sotto il trasportatore e tutti i rulli guida che si trovano a contatto con tale lato del nastro.
  - Progettare un gioco minimo di 12 poll. (305 mm) tra il pavimento e la base del telaio inferiore del trasportatore (B).
- Progettare collegamenti delle gambe senza nicchie, giunti di testa o giunti a sovrapposizione e utilizzare saldature di alta qualità.



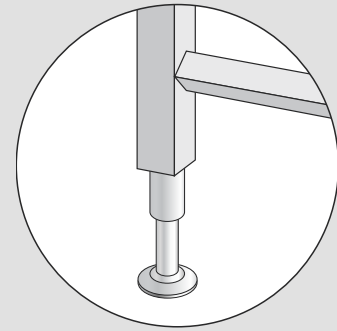


# 4 PROGETTAZIONE DEL TELAIO DEL TRASPORTATORE

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Progettare trasportatori portatili con distanziatori completamente saldati tra le gambe (immediatamente sopra le ruote) e le piastre superiori. Inclinare la piastra superiore di 0,125-0,250 poll. (3,2-6,4 mm) per il drenaggio.
- Progettare regolazioni per gambe filettate in uno dei due modi seguenti:
  - Utilizzare solo regolazioni per gambe filettate interne che possono essere sigillate ermeticamente, ma non penetrano il supporto del tubo cavo principale.
  - Utilizzare regolazioni per gambe esterne con superfici totalmente esterne e lavabili.
- Considerare le seguenti progettazioni per l'installazione dei piedi o dei blocchi del trasportatore al pavimento.
  - Progettare supporti per le gambe o i piedi dell'attrezzatura su pilastri in muratura elevati con sigillante sotto i piedi.
  - In caso di bullonatura dei piedi direttamente al pavimento, scegliere blocchi per piedi piatti privi di cavità. Utilizzare un numero minimo di dispositivi di fissaggio, un sigillante compatibile ed eseguire una pulizia profonda e frequente.
  - Design solido di gambe in acciaio inox senza piedini per l'installazione all'interno di un pavimento in muratura solida con Malta in muratura di grado adeguato.

**NOTA:** Le gambe senza piedi non sono adatte con rivestimenti per pavimenti su muratura o in alcune applicazioni di piastrelle.





# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

I nastri ThermoDrive supportano diversi tipi di azionamento:

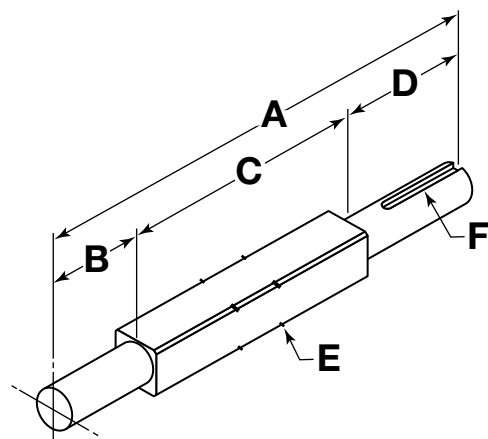
- Mediante alberi, pignoni e limitatori di posizione
- Mediante pulegge motorizzate con geometria dell'azionamento e limitatori di posizione approvati da Intralox
- Mediante l'unità di azionamento Intralox brevettata

A seconda del processo e del prodotto, alcuni metodi possono offrire una soluzione più igienica.

## SULL'ALBERO MOTORE

Gli alberi quadrati garantiscono la massima efficienza di trasmissione della cinghia. Gli alberi a sezione quadra consentono la trasmissione positiva della coppia ai pignoni senza chiavette e relative cave.

- Scegliere alberi a sezione quadra in acciaio inox 303, 304, 316, o 17-4 PH.
- Fissare gli alberi al telaio del trasportatore e allinearli al percorso del nastro. Non sono richieste ulteriori regolazioni.
- Scegliere l'albero standard da 1,5 poll. (40 mm) per garantire una rigidità sufficiente per ridurre al minimo la flessione nella maggior parte delle applicazioni.
- Bloccare ciascun pignone di azionamento in posizione sull'albero.
- Quando si utilizzano anelli di bloccaggio circolari in acciaio inox, tenere in considerazione la larghezza del mozzo del pignone durante la definizione delle sedi delle scanalature degli anelli di bloccaggio sugli alberi a sezione quadra.
- Utilizzare gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi secondo necessità.
- Per anelli di bloccaggio, distanziatori per pignoni e opzioni personalizzate di alberi a sezione quadra Intralox, vedere [Componenti delle estremità di azionamento e di rinvio](#).



- A Albero
- B Cuscinetto portante
- C Sezione quadra (distanza tra cuscinetti)
- D Sezione portante dell'estremità di azionamento
- E Scanalatura dell'anello di bloccaggio
- F Cava per chiavetta per mozzo di traino (non richiesta per l'albero di rinvio)

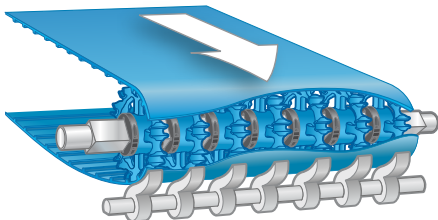
**Figura 8:** Componenti dell'albero motore a sezione quadra

## PIGNONI DI AZIONAMENTO

Scegliere i pignoni ThermoDrive Intralox in base alla serie del nastro ThermoDrive e ai requisiti igienici. Progettare il sistema di azionamento in base ai seguenti requisiti di installazione:

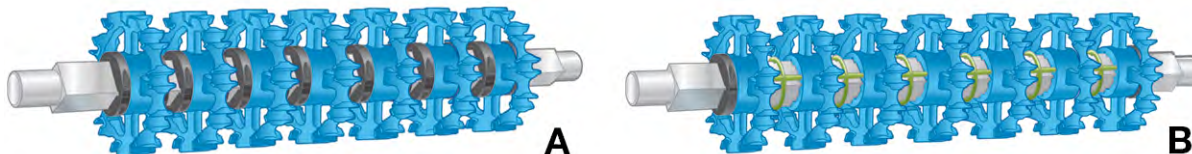
# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

- Installare i pignoni esterni di modo che il bordo esterno del dente del pignone sia a 0,5-1,5 poll. (13-38 mm) dal bordo del nastro. Mantenere questa distanza più stretta possibile.
  - Per i nastri con facchini, il bordo esterno del dente del pignone è spesso a 0,5 poll. (13 mm) dal bordo del nastro. Predisporre un ampio margine dei facchini per soddisfare gli spazi richiesti e l'allineamento tra pignone e limitatore.
  - Per i nastri ThermoLace™, il bordo esterno del dente del pignone deve essere ad almeno 1 poll. (25 mm) dal bordo del nastro. In questo modo, si evita che il pignone intrappoli i bordi di ThermoLace.



**Figura 9:** Installazione dei pignoni esterni

- Posizionare i pignoni il più simmetricamente possibile con una distanza dell'asse centrale massima di 3 poll. (76 mm).
- Aggiungere pignoni per evitare un incurvamento del nastro tra i pignoni superiore a 0,08 poll. (2 mm) durante il funzionamento.
- Limitare lo spostamento laterale dei pignoni a +/-0,125 poll. (3 mm) impiegando anelli di bloccaggio o distanziatori tra i pignoni.

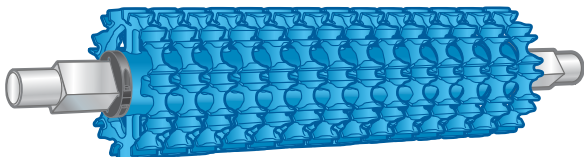


**A** Anelli di bloccaggio

**B** Distanziatori per pignone

**Figura 10:** Anelli di bloccaggio e distanziatori per pignoni

- Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati in applicazioni con carichi pesanti o laddove sia fondamentale una raschiatura precisa.



**Figura 11:** Pignoni impilati

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare pignoni EZ Clean™ ThermoDrive progettati per l'autodrenaggio e l'igienizzazione a spruzzo. Questo stile è particolarmente adatto per i sistemi CIP.
- Utilizzare i distanziatori per pignoni Intralox per una soluzione a pignoni distanziati più igienica.
- Assicurarsi che i sistemi di pulizia in linea siano progettati in modo che lo spruzzo copra completamente i pignoni.

## PULEGGE DI AZIONAMENTO

Se si sceglie una puleggia motorizzata, è necessario rispettare le seguenti linee guida. Per suggerimenti sulla valutazione della puleggia, contattare il Servizio Clienti Intralox.

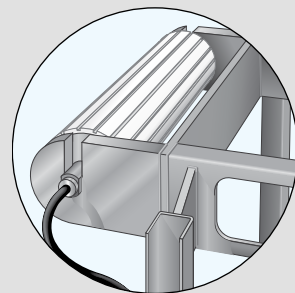
- Scegliere un'unità rigida di azionamento a piena larghezza con denti non flessibili che soddisfa le specifiche di ThermoDrive.
- Assicurarsi che la superficie delle pulegge presenti una buona resistenza all'usura e un coefficiente d'attrito (COF) tra pulegge e nastri di 0,35 o inferiore.

# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

Ad esempio, la struttura può essere realizzata in acetal, resina di polietilene a peso molecolare ultraelevato (UHMW-PE), acciaio inox 304 o 316, o rivestita da un guscio rigido in poliuretano. Un guscio in poliuretano di durezza inadeguata si usura rapidamente e riduce la durata della puleggia motorizzata. Le opzioni dipendono dall'applicazione.

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare una geometria dell'azionamento continua e a larghezza piena per ridurre al minimo giunti e fessure.
- Assicurarsi che i materiali di rivestimento delle pulegge siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Assicurarsi che il gruppo di azionamento abbia un numero minimo di dispositivi di fissaggio esposti e utilizzi un lubrificante alimentare.
- Collocare le estremità dell'albero nelle asole per uno smontaggio del trasportatore o la rimozione dell'unità senza utensili ai fini della pulizia.



## LIMITATORI DI POSIZIONE

Il funzionamento senza tensionamento brevettato ThermoDrive richiede l'uso di limitatori di posizione sotto forma di pattini curvilinei, rulli circolari, raschiatori o altri design innovativi. I limitatori di posizione garantiscono un innesto continuo e corretto tra i nastri ThermoDrive e i pignoni di azionamento senza utilizzare il tensionamento.

Per i limitatori di posizione tipo pattini di Intralox e per i rulli disponibili, vedere [Componenti delle estremità di azionamento e di rinvio](#).

Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

## SCELTE DI LIMITATORI DI POSIZIONE

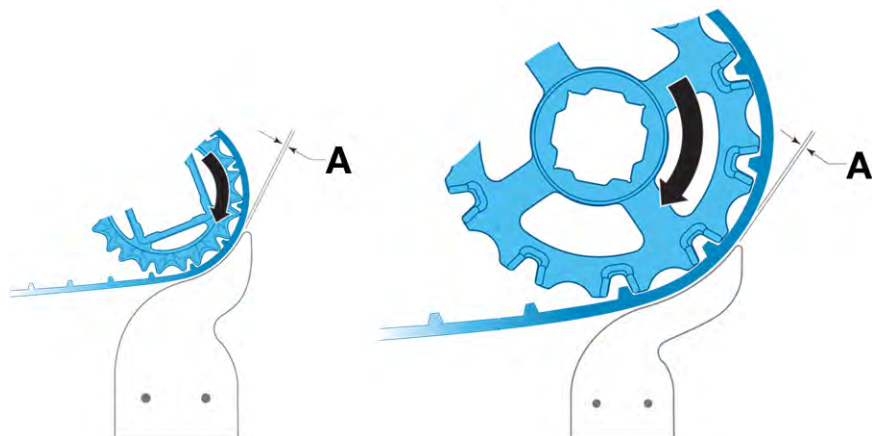
- Per un design ad azionamento dall'estremità ideale, utilizzare limitatori di posizione concavi tipo pattini che coprono almeno tre barre di azionamento S8026 o due barre di azionamento S8050 ().
- Utilizzare i rulli o i raschiatori come limitatori solo in determinate applicazioni.
  - Utilizzare i rulli come limitatori solo per applicazioni abrasive o con carichi leggeri e con azionamento dall'estremità.
  - Montare i limitatori a rulli su un albero sostenuto da cuscinetti a sfera.
  - Utilizzare i limitatori a rulli per le applicazioni con azionamento centrale. [Ubicazione del limitatore di posizione in base al tipo di azionamento](#) Vedere .
  - Utilizzare i raschiatori come limitatori solo in applicazioni con carichi leggeri. [Considerazioni sul raschiatore con funzione di limitatore](#) Vedere .
- Assicurarsi che il materiale della superficie di contatto del nastro limitatore sia UHMW-PE con un peso molecolare di 3,500,000 da (amu) o superiore, non lubrificato, naturale (non colorato, senza additivi) e una rugosità superficiale massima di 63 Ra. Non utilizzare mai un limitatore con una superficie di contatto in acetal.

## ALLINEAMENTO E DISTANZA TRA I LIMITATORI DI POSIZIONE

- Assicurarsi che le strutture di montaggio dei limitatori siano sufficientemente rigide da sostenere circa il 40% del carico del nastro. Ad esempio, evitare una flessione della trave o della traversa di montaggio maggiore di 0,05 poll. (1,25 mm) sotto un carico uniformemente distribuito pari al 40% del tiro del nastro calcolato.
- Allineare i limitatori con i pignoni di azionamento in modo che possano sostenere il nastro alloggiato.
- Posizionare i limitatori tipo pattini con una distanza di 0,005-0,05 poll. (0,13-1,25 mm) tra il nastro alloggiato e il limitatore. I limitatori troppo distanti dal nastro causano problemi di innesto del nastro.

# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

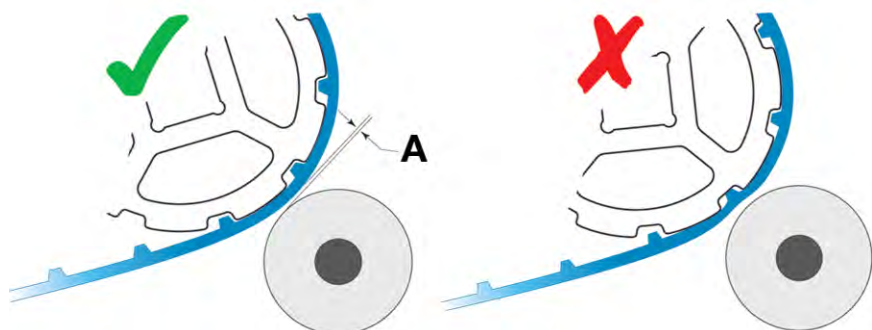
- Assicurarsi che i limitatori non esercitino pressione lungo il nastro e sui pignoni. I limitatori che stringono il nastro contro il pignone di azionamento possono produrre malfunzionamenti intermittenti o il funzionamento rumoroso dell'azionamento.



A Distanza di 0,005-0,05 poll. (0,13-1,25 mm)

**Figura 12:** Corretto posizionamento del limitatore

- Posizionare i limitatori a rulli con una distanza massima di 0,02 poll. (0,5 mm) tra il nastro alloggiato e il rullo.
- Mantenere un dente del pignone al di sotto del nastro durante il posizionamento del limitatore a rullo. Se lo spazio tra i denti del pignone si trova al di sotto del rullo durante l'installazione, è possibile che il rullo venga installato troppo vicino al pignone. Un'installazione inadeguata può causare lo schiacciamento del nastro all'avvio e il relativo danneggiamento.



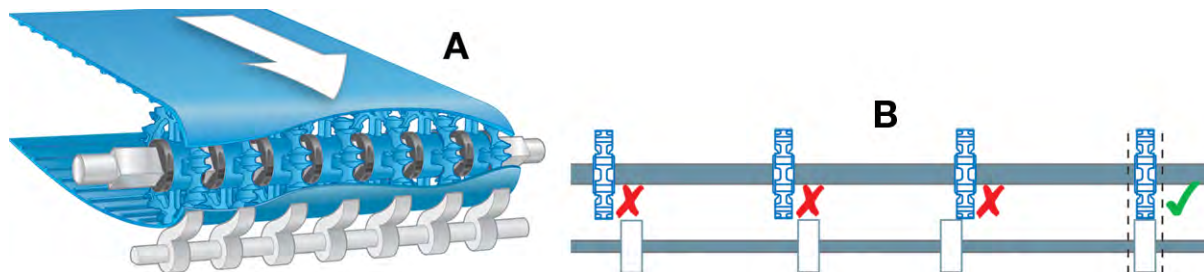
A Distanza di 0,02 poll. (0,5 mm)

**Figura 13:** Posizionamento corretto del dente del pignone al di sotto del nastro durante il posizionamento del limitatore a rullo

- Pianificare ispezioni periodiche per il corretto montaggio dei limitatori e verificarne l'eventuale usura. Regolare periodicamente le sedi dei limitatori per mantenere la distanza corretta tra loro.

## NASTRI SENZA ACCESSORI

- Posizionare la struttura di supporto dei limitatori lateralmente lungo la larghezza del nastro e parallelamente all'albero motore.
- Per i pignoni distanziati o impilati, allineare i limitatori con i pignoni con una distanza dell'asse centrale massima di 3 poll. (76 mm).

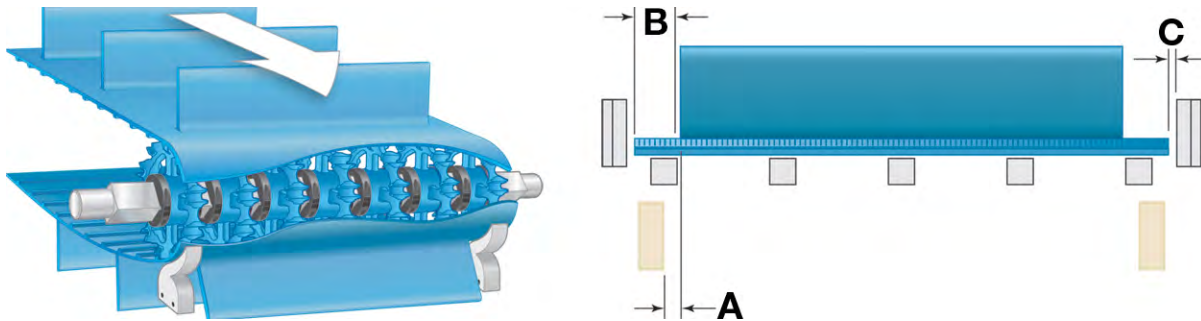


**Figura 14:** Allineamento e gioco corretti per i nastri senza accessori

# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

## NASTRI CON ACCESSORI

- Allineare un limitatore con ciascun pignone di azionamento esterno.
- Garantire un gioco di 0,25 poll. (6 mm) tra i bordi dei facchini o delle pareti laterali e i bordi dei limitatori (A).
- Assicurarsi che la spirale o la rientranza della parete laterale (B) siano minime di 1.25 poll. (32 mm) per consentire l'installazione dei limitatori di posizione.
- Garantire un gioco di 0,125 poll. (3 mm) tra il bordo del nastro e i componenti di contenimento (C).



A gioco di 0,25 poll. (6 mm)

B gioco di 1,25 poll. (32 mm)

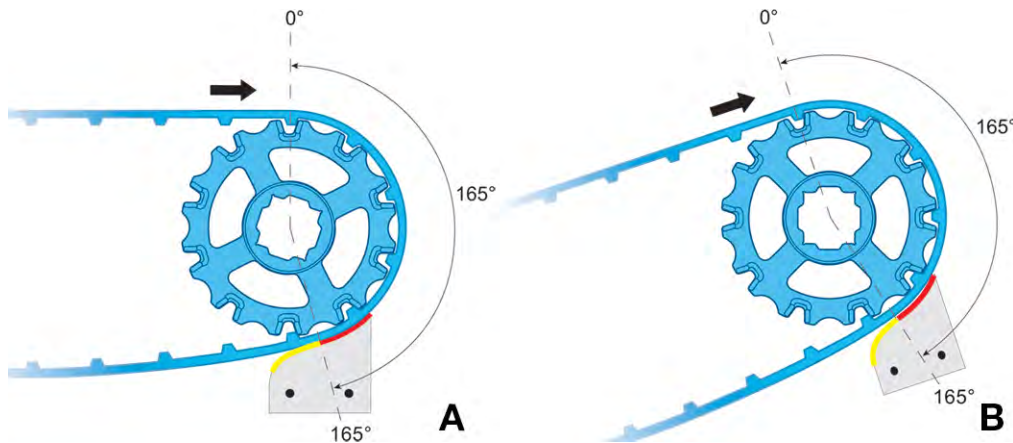
C gioco di 0,125 poll. (3 mm)

Figura 15: Allineamento e gioco corretti per i nastri con accessori

## UBICAZIONE DEL LIMITATORE DI POSIZIONE IN BASE AL TIPO DI AZIONAMENTO

### AZIONAMENTO DALL'ESTREMITÀ

Il design ad azionamento dall'estremità ideale consente il tiro del nastro a pieno carico con un avvolgimento del nastro di 165-180°.



A 165-180° dalla parte superiore del pignone

B 165-180° dalla parte superiore del pignone in inclinazione

Figura 16: Posizionamento del limitatore di posizione

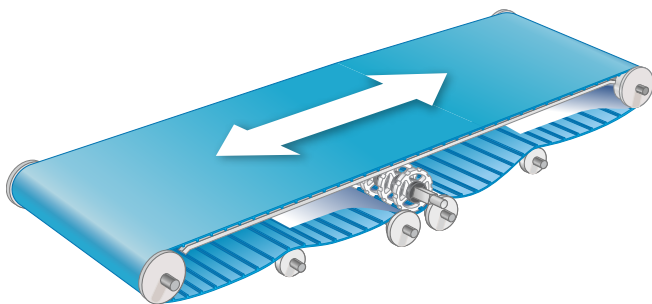
### AZIONAMENTO CENTRALE

Per i design ad azionamento centrale, attenersi alle seguenti raccomandazioni sui tipi di pignoni e limitatori di posizione e sulle relative ubicazioni.

- Utilizzare un pignone di azionamento centrale dotato di almeno 10 denti.

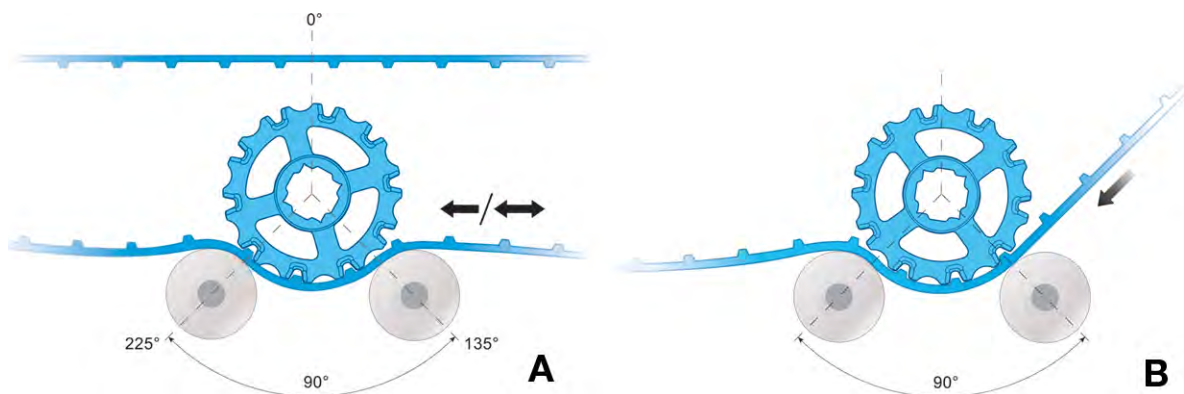
# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

- Per un nastro con facchini, contattare il Servizio Clienti Intralox per suggerimenti su applicazioni specifiche.



**Figura 17:** Posizione del pignone di azionamento centrale e del limitatore di posizione

- Utilizzare i limitatori a rulli per ottenere un avvolgimento del nastro di 90°. Ciò garantisce anche un sistema di azionamento compatto.
  - Assicurarsi che i diametri dei limitatori a rulli raggiungano o superino il diametro minimo della curvatura posteriore del nastro.
  - Per un azionamento bidirezionale, posizionare i limitatori a rulli a 135° e 225° dal centro superiore.
  - Per un azionamento unidirezionale con l'azionamento vicino all'estremità di scarico, posizionare un limitatore a rullo in un punto in cui il nastro deve prima entrare a contatto con i pignoni. Quindi, posizionare un secondo limitatore a rullo a circa 90° dal primo.



**A** Posizione del limitatore a rullo con azionamento bidirezionale

**B** Posizione del limitatore a rullo con azionamento unidirezionale

**Figura 18:** Posizione dei limitatori a rullo con azionamento bidirezionale e unidirezionale

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Progettare un limitatore di posizione montabile senza nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e dispositivi di fissaggio, se possibile.
- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Prendere in considerazione l'utilizzo dell'unità di azionamento Intralox per prestazioni igieniche e operative ottimali per applicazioni con azionamento dall'estremità.

## RASCHIATORE

Includere un raschiatore nelle applicazioni con trasportatore con nastro ThermoDrive per rimuovere automaticamente i residui di prodotto durante il funzionamento. Prevedere di utilizzare limitatori di posizione con un eventuale raschiatore. Vedere [Considerazioni sul raschiatore con funzione di limitatore](#).

**NOTA:** Raschiatori usurati o deformati riducono le prestazioni operative. Ciò può ridurre la resa del prodotto, l'efficacia dei limitatori e l'efficienza della raschiatura.

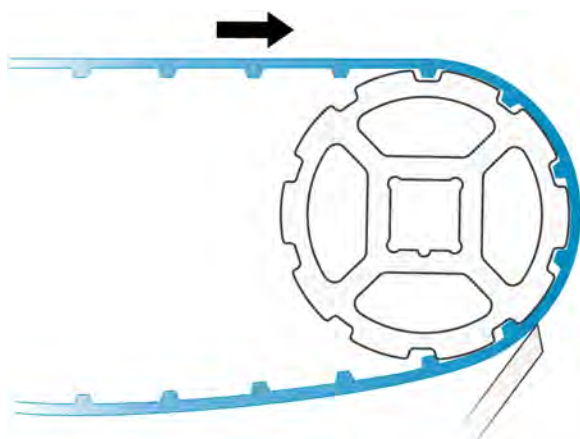
## CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE DEI RASCHIATORI

- Per ottimizzare le prestazioni dei raschiatori, considerare le variazioni di temperatura, il prodotto da trasportare, la flessione e l'usura dei raschiatori, e altri criteri durante la fase di progettazione.



# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

- Utilizzare i raschiatori solidi in UHMW-PE nella maggior parte delle applicazioni.
  - Assicurarsi che il bordo del raschiatore sia progettato per rimanere dritto e conformarsi alla superficie del nastro.
  - Utilizzare i raschiatori morbidi con bordo in poliuretano solo in applicazioni costantemente umide o grasse. I raschiatori a punta morbida possono usurarsi prematuramente in applicazioni a secco.
- Considerare la possibilità di ridurre al minimo la distanza tra i pignoni, utilizzando dei pignoni impilati o impiegando una puleggia a larghezza piena con un raschiatore per evitare la flessione del nastro tra i pignoni. Ciò può migliorare le prestazioni di raschiatura, in particolare nelle applicazioni con carichi pesanti.
- Installare il raschiatore in modo rigido al fine di evitare una flessione maggiore di 0,01 poll. (0,3 mm) dal centro del nastro durante il funzionamento.
- Accertarsi che i componenti di montaggio del raschiatore non possano entrare in contatto con la superficie del nastro durante il funzionamento o quando il raschiatore viene smontato.
- Progettare il raschiatore con montaggio in posizione inclinata per ottenere i massimi risultati di pulizia. Non montare il raschiatore in verticale.



**Figura 19:** Raschiatore con montaggio in posizione inclinata

- Come per i rulli, tenere un dente del pignone sotto il raschiatore durante il montaggio per evitare che il nastro si pizzichi all'avvio. Lo schiacciamento può causare il danneggiamento del nastro e una maggiore usura del raschiatore.
- Con i nastri ThermoLace, utilizzare un raschiatore più corto di 2 poll. (51 mm) rispetto alla larghezza del nastro per evitare l'intrappolamento dei bordi di ThermoLace.
- Larghezza ideale del raschiatore ThermoLace: larghezza del raschiatore = larghezza del nastro - 2 poll. (51 mm)

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare materiali del raschiatore approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Utilizzare un materiale del raschiatore compatibile con i comuni detergenti chimici per l'applicazione interessata.
- Progettare sistemi di raschiatura autoregolanti con un numero minimo di dispositivi di fissaggio nel flusso alimentare e da rimuovere o sostituire senza utensili durante le operazioni di igienizzazione.
- Eliminare eventuali nicchie e punti di raccolta che possano favorire la proliferazione di batteri.

## CONSIDERAZIONI SUL RASCHIATORE CON FUNZIONE DI LIMITATORE

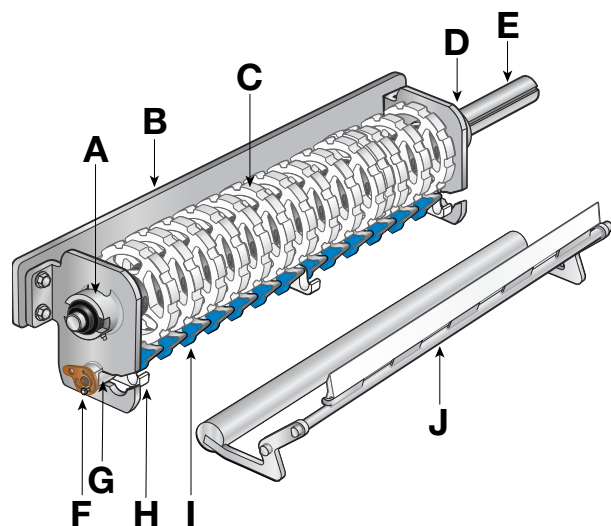
- Utilizzare i raschiatori come limitatori solo in applicazioni con carichi leggeri. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Montare il raschiatore in posizione con un supporto sufficiente per evitare che si allontani dalla cinghia. [Allineamento e distanza tra i limitatori di posizione](#) Vedere .
- Progettare la punta del raschiatore in modo che si trovi a contatto con il nastro a 165-180° dalla parte superiore del pignone nella direzione di scorrimento.
- Pianificare regolazioni periodiche poiché il raschiatore tende ad usurarsi durante l'uso.

**NOTA:** In applicazioni con carichi pesanti, un raschiatore non può essere utilizzato come limitatore e deve essere utilizzato con pattini o limitatori a rulli.

# 5 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

## UNITÀ DI AZIONAMENTO INTRALOX

Considerare la possibilità d'includere un'unità di azionamento Intralox nella progettazione dei trasportatori. Questa soluzione di innesto dell'azionamento preassemblata e brevettata posiziona con precisione i limitatori di posizione per garantire prestazioni ottimali del nastro ThermoDrive in progettazioni nuove e retrofit. Il gruppo raschiatore opzionale è progettato per assicurare una raschiatura efficace in un design compatto. Il montaggio e lo smontaggio opzionali senza utensili dei componenti garantiscono una maggiore efficienza di pulizia e igienizzazione.



- A Piastra laterale (DX)
- B Piastra posteriore
- C Pignoni
- D Piastra laterale (SX)
- E Albero motore
- F Maniglia (barra intelligente avvitata opzionale)
- G Barra intelligente
- H Supporto raschiatore (opzionale)
- I Limitatore di posizione
- J Gruppo raschiatore a basso profilo (gruppo raschiatore esterno opzionale)

Figura 20: Componenti dell'unità di azionamento

- Scegliere un pignone a larghezza piena o pignoni impilati per le applicazioni con carichi pesanti.

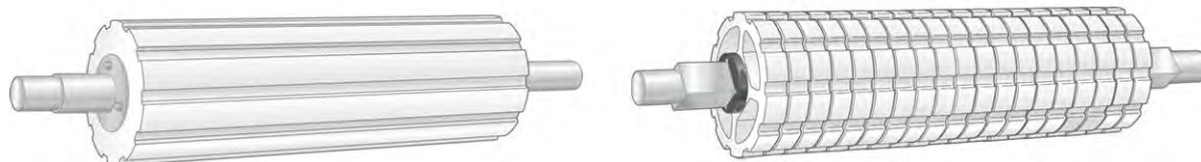


Figura 21: Pignoni a larghezza piena o impilati

- Scegliere i pignoni distanziati per le applicazioni con carichi leggeri.

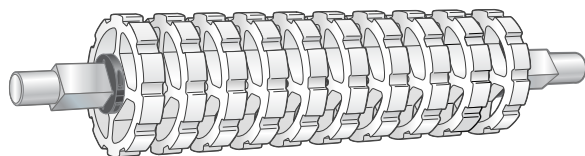


Figura 22: Pignoni distanziati

- Scegliere il complessivo di raschiatura autoregolante solo per nastri senza facchini.

Per ulteriori opzioni, vedere [Componenti delle estremità di azionamento e di rinvio](#).

## 6 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI RINVIO

I sistemi di nastri senza tensionamento ThermoDrive possono avere una o più estremità di rinvio a seconda della sede dell'azionamento. Gli alberi di rinvio regolabili sono spesso utilizzati nelle installazioni ThermoDrive per consentire un movimento incrementale dell'albero e controllare l'accumulo del nastro nel tratto di ritorno. Accertarsi che le regolazioni dell'albero di rinvio non aggiungano tensione del nastro.

Durante la progettazione di un albero di rinvio regolabile, garantire quanto segue:

- La posizione dell'albero di rinvio viene regolata solo per regolazioni minori della posizione del percorso del nastro. La maggior parte delle applicazioni richiede una regolazione inferiore a 6 poll. (152 mm).
- Eliminare tutta la tensione del nastro per garantire un corretto funzionamento ed efficaci operazioni di pulizia e igienizzazione.

### ALBERO DI RINVIO

Scegliere alberi a sezione tonda e quadra in acciaio inox 303, 304 o 316 per le estremità di rinvio.

- Utilizzare componenti dinamici, se possibile, per ridurre l'attrito nel sistema.
- Montare componenti di rinvio su un albero rotante a sezione quadra o montare componenti rotanti su un albero fisso a sezione tonda.
- Utilizzare un albero a sezione quadra con supporti per cuscinetti a sfera per le applicazioni con carichi pesanti.
- Fissare gli alberi al telaio del trasportatore e allinearli al percorso del nastro. Non sono richieste ulteriori regolazioni.
- Pianificare l'utilizzo di anelli di bloccaggio o distanziatori per pignoni con componenti di rinvio distanziati. Vedere [Componenti delle estremità di azionamento e di rinvio](#).

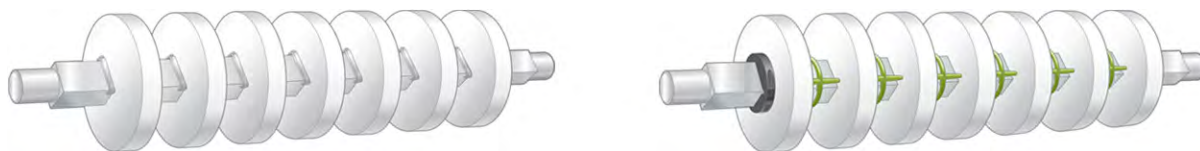


Figura 23: Anelli di bloccaggio e distanziatori per pignoni

### PIGNONI, RUOTE E RULLI

Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

#### INGRESSO DEL TRASPORTATORE PER AZIONAMENTI FINALI O CENTRALI

- Montare rulli o ruote su un albero a sezione quadra o calettato con cuscinetti a sfera in applicazioni con carichi pesanti. Utilizzare solo componenti compatibili tra loro.
- Montare rulli o ruote della larghezza minima di 1 poll. (25 mm) con una distanza dell'asse centrale massima di 6 poll. (152 mm).
- Assicurare una distanza massima di 1,5 poll. (38 mm) dal bordo del nastro al bordo esterno del componente.
- Assicurarsi che il diametro del componente soddisfi o superi il diametro minimo del pignone del nastro.

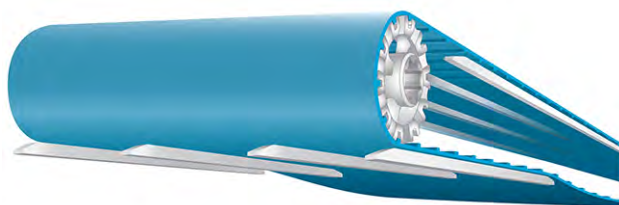


Figura 24: Corretto diametro dei componenti

# 6 PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI RINVIO

- Se sono necessarie piccole transizioni, considerare le seguenti opzioni.
  - Bloccare i pignoni (piuttosto che i rulli) in posizione su un albero rotante per ridurre al minimo le vibrazioni.
  - Utilizzare un materiale per nastri di minore spessore.
  - Posizionare guide di supporto o dispositivi simili sul tratto di ritorno immediatamente prima della puleggia per controllare la posizione del nastro.
- Utilizzare il materiale UHMW-PE, se possibile.

## USCITA DEL TRASPORTATORE PER AZIONAMENTI CENTRALI

- Montare i pignoni con una distanza dell'asse centrale massima di 3 poll. (76 mm) per le applicazioni con carichi leggeri.
- Installare i pignoni esterni di modo che il bordo esterno del dente del pignone sia a 0,5-1,5 poll. (13-38 mm) dal bordo del nastro.
- Per le applicazioni con carichi pesanti, considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati o un rullo di rinvio a larghezza piena.
- Montare i pignoni su un albero a sezione quadra o calettato con supporti cuscinetti in grado di sostenere il carico dell'albero previsto. Le progettazioni con cuscinetti portanti possono rivelarsi adatte in alcune applicazioni. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Utilizzare il materiale UHMW-PE, se possibile.

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Eliminare i cuscinetti a sfera sulla sezione di rinvio di un trasportatore con azionamento finale o azionamento centrale unidirezionale (possibile grazie alla progettazione senza tensionamento).
- Scegliere una delle seguenti progettazioni dell'estremità di rinvio
  - Rullo di rinvio a larghezza piena in UHMW-PE
  - Ruote in UHMW-PE che ruotano su un albero fisso a sezione tonda in acciaio inox 316
  - Ruote in UHMW-PE fissate su un albero rotante a sezione quadra in acciaio inox 316 con cuscinetti in UHMW-PE
- Utilizzare i distanziatori per pignoni Intralox per una soluzione con ruote o pignoni distanziati più igienica.
- Progettare la sezione di rinvio regolabile in modo da eseguirne il montaggio con un numero minimo di dispositivi di fissaggio, perni filettati e utensili. Ad esempio, includere fessure uniformemente distanziate per il montaggio dell'albero di rinvio per garantire un facile smontaggio o rimozione durante le operazioni di pulizia e igienizzazione.
- Assicurarsi che i sistemi di pulizia in linea siano progettati in modo che i componenti dell'albero di rinvio ricevano una copertura a spruzzo completa. Per ulteriori informazioni, vedere [Raccomandazioni generali per la pulizia sul posto](#).

# 7 PROGETTAZIONE DEL TRATTO DI SCORRIMENTO

I tratti di scorrimento di diversi materiali e configurazioni possono supportare i nastri ThermoDrive. Progettare i tratti di ritorno come una superficie di scorrimento continua a basso attrito per ridurre l'usura del nastro e considerare le seguenti linee guida.

- Considerare l'espansione e la contrazione termica dei materiali durante la valutazione dei componenti, delle dimensioni e delle posizioni. [Variazioni delle dimensioni](#)Vedere .
- Calcolare un intervallo completo di dimensioni minime e massime. [Variazioni delle dimensioni](#)Vedere .
- Esaminare le altre opzioni di contenimento del nastro. [Contenimento del nastro](#)Vedere .

## LINEE GUIDA GENERALI SULLE GUIDE DI SUPPORTO

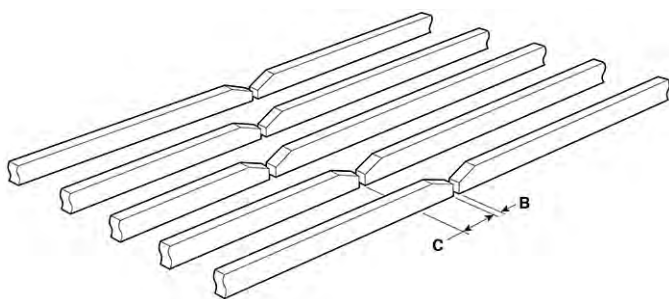
Intralox consiglia l'uso di guide di supporto o guide antiusura in UHMW-PE per il supporto del tratto di scorrimento dei nastri ThermoDrive. [Componenti del tratto di scorrimento e del tratto di ritorno](#)Vedere .

- Utilizzare guide con una finitura della superficie liscia non superiore a 125 micropollici Ra (3,2  $\mu\text{m}$  Ra).
- Prima dell'uso, assicurarsi che le estremità di taglio e i bordi siano lisci.
- Evitare l'uso di dispositivi di fissaggio o distanziarli dal percorso del nastro eseguendone la svasatura.
- Prendere in considerazione l'espansione e la contrazione termiche del materiale alle temperature di esercizio durante la valutazione dei seguenti aspetti:
  - Lunghezze delle guide e sedi dei dispositivi di fissaggio; vedere [Variazioni delle dimensioni](#)
  - Distanza corretta tra le estremità delle guide antiusura
- Evitare l'uso di prodotti in UHMW-PE con temperature dello stabilimento superiori a 160 °F (71 °C).
- Non utilizzare mai guide di supporto in acetal o polietilene ad alta densità (HDPE).

**NOTA:** Per i progetti di retrofit, serie 300, è possibile utilizzare barre piatte in acciaio inox per il supporto del nastro in determinate applicazioni con carichi leggeri e a bassa velocità. Non utilizzare supporti tondi. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

## DISPOSIZIONE RETTILINEA E PARALLELA

Le guide di supporto o le guide antiusura vengono più comunemente installate in una configurazione di sezioni rettilinee e parallele per il supporto del tratto di scorrimento. Attenersi alle seguenti linee guida insieme alle linee guida generali per le guide di supporto al fine di progettare un supporto del tratto di scorrimento in rettilineo e parallelo.



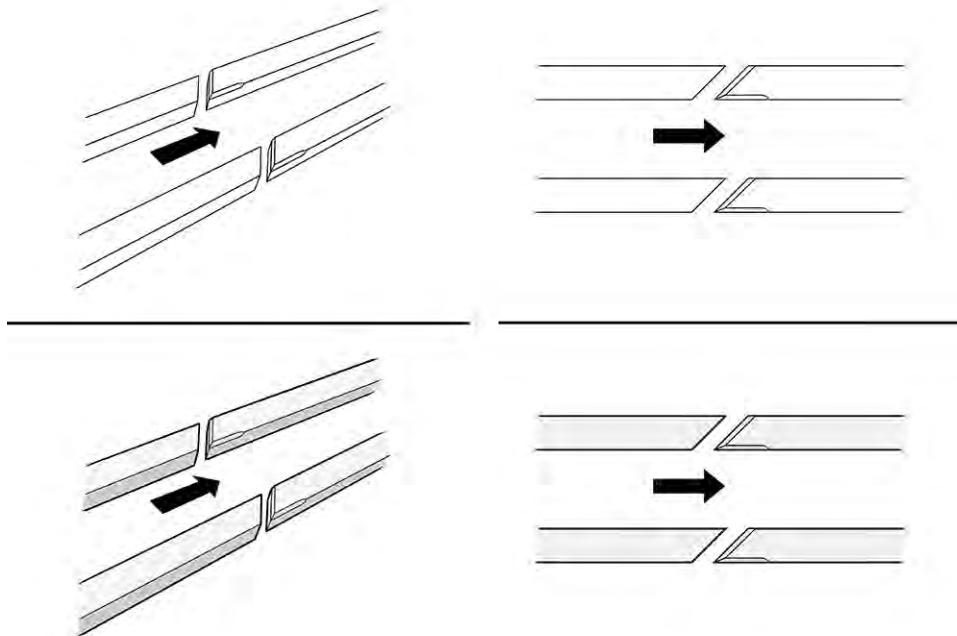
- A** Direzione di scorrimento del nastro
- B** Spazio per l'espansione termica
- C** Sfalsamento del giunto della guida

**Figura 25:** Supporto del tratto di scorrimento rettilineo e parallelo

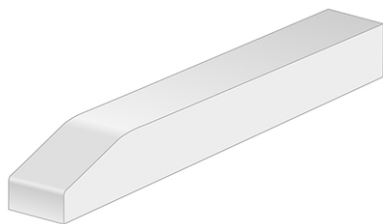
- Utilizzare guide piatte con una larghezza minima di 1 poll. (25 mm).
- Progettare guide più esterne con una distanza massima di 0,5 poll. (13 mm) dai bordi del nastro.
- Progettare una distanza dell'asse centrale massima tra le guide di 6,0 poll. (152 mm).
- Smussare tutti i giunti delle guide, i bordi di taglio e gli angoli affilati per eliminare i punti di incastro e consentire una transizione scorrevole del nastro.

# 7 PROGETTAZIONE DEL TRATTO DI SCORRIMENTO

- Smussare le estremità di ingresso e di uscita per evitare punti di incastro della barra di azionamento e danni ai componenti.



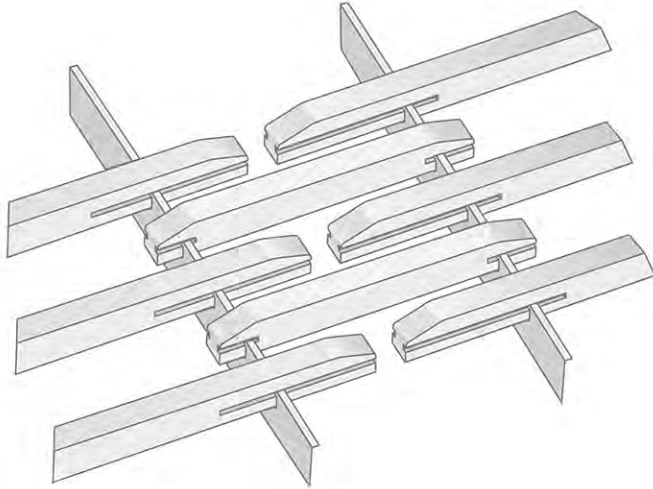
**Figura 26:** Guide smussate a un angolo di 45 gradi



**Figura 27:** Smusso estremità guida antiusura

- Sfalzare i giunti delle guide per ridurre al minimo i punti di incastro della barra di azionamento.
- Considerare la possibilità di utilizzare un piano solido in UHMW-PE per il tratto di scorrimento in corrispondenza delle aree di ingresso o di carico per sostenere l'impatto del prodotto.
- Considerare la possibilità di utilizzare una guida di contenimento angolata (a forma di L) in UHMW-PE sui bordi del nastro per agevolare il contenimento. Garantire una superficie verticale minima di 0,75 poll. (19 mm) su guide ad angolo.

# 7 PROGETTAZIONE DEL TRATTO DI SCORRIMENTO

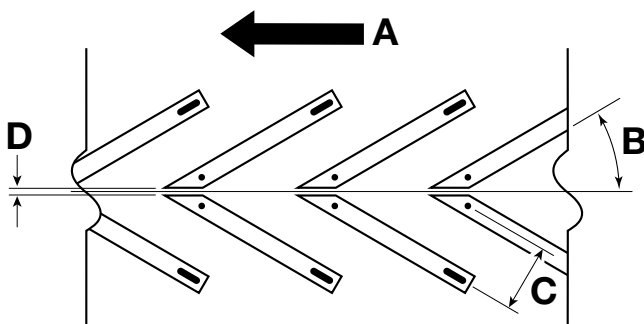


**Figura 28:** Design del ponte alternativo

Per suggerimenti su applicazioni con carichi pesanti, contattare il Servizio Clienti Intralox.

## DISPOSIZIONE A FRECCIA ANGOLATA

In determinate applicazioni e progetti di retrofit, è possibile installare le guide di supporto e le guide antiusura in una configurazione a freccia. Il posizionamento delle guide in questa configurazione a V sovrapposta supporta completamente il nastro per l'intera larghezza durante lo spostamento lungo il tratto di scorrimento. La disposizione "ad angolo" può anche contribuire a rimuovere materiali granulosi o abrasivi dal lato inferiore del nastro. Attenersi alle seguenti linee guida insieme alle linee guida generali per le guide di supporto al fine di progettare un tratto di scorrimento a freccia.



- A** Direzione di scorrimento del nastro
- B** Angolo della guida dalla linea centrale: 10-30°
- C** Distanza dell'asse centrale tra le guide: massimo 5,2 poll. (132 mm)
- D** Distanza tra le guide: minimo 0,4 poll. (10 mm)

**Figura 29:** Guide di supporto o guide antiusura a freccia

- Utilizzare guide piatte con una larghezza minima di 1,25 poll. (32 mm) e installare le guide piatte modificate in una configurazione a freccia.
- Progettare una distanza dell'asse centrale massima tra le guide di 5,2 poll. (132 mm).
- Mantenere una distanza minima di 0,4 poll. (10 mm) tra le guide in corrispondenza del centro della freccia per ridurre l'accumulo di detriti.
- Smussare tutti i giunti delle guide, i bordi di taglio e gli angoli affilati per eliminare i punti di incastro e consentire una transizione scorrevole del nastro.
- Smussare le estremità di ingresso e di uscita delle guide per evitare punti di incastro della barra di azionamento, vibrazioni e danni ai componenti.

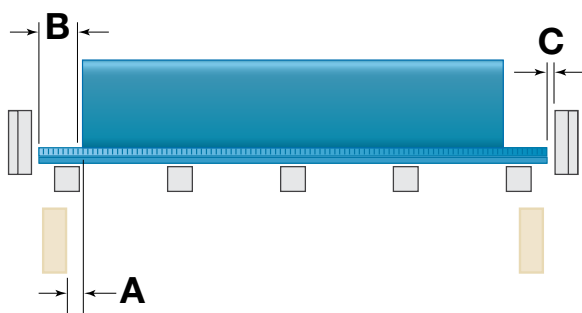
Per suggerimenti su applicazioni con carichi pesanti, contattare il Servizio Clienti Intralox.

# 7 PROGETTAZIONE DEL TRATTO DI SCORRIMENTO

## TRATTO DI SCORRIMENTO CON FACCHINI, PARETI LATERALI O SCANALATURE SUI FACCHINI

Per i nastri con facchini o pareti laterali, considerare le seguenti linee guida aggiuntive per la progettazione del tratto di scorrimento.

- Ordinare nastri con un margine minimo del facchino o della parete laterale di 1,25 poll. (32 mm).
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per raccomandazioni sulla scanalatura centrale in base alla progettazione e all'applicazione quando i nastri o i facchini sono più larghi di 24 poll. (610 mm).
- Pianificare l'utilizzo di limitatori di posizione in corrispondenza delle scanalature dei facchini sull'estremità di azionamento. Allineare il pignone e il limitatore con la scanalatura.
- Non utilizzare pattini hold down o dispositivi simili ai fini del contenimento del nastro.
- Garantire un gioco minimo di 0,25 poll. (6 mm) tra i bordi dei limitatori e i bordi esterni dei facchini o delle pareti laterali.
- Garantire un gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm) tra il nastro e i componenti di contenimento.



**A** Minimo 0,25 poll. (6 mm)

**B** Minimo 1,25 poll. (32 mm)

**C** Minimo 0,125 poll. (3 mm)

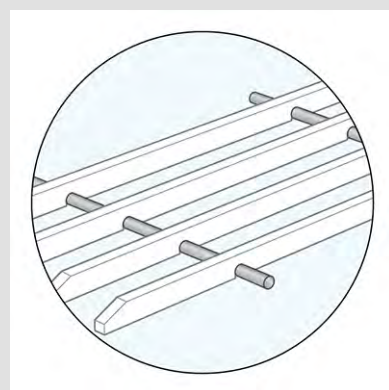
**Figura 30:** Gioco tra facchini e pareti laterali

- Utilizzare un supporto per nastro, come i componenti hold down in UHMW-PE, su tutti i punti di transizione.

Per i nastri con facchini o pareti laterali in un trasportatore Z (come un'applicazione elevatore-confezionamento), contattare il Servizio Clienti Intralox.

### RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare solo guide di supporto con profili solidi.
- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Progettare tratti di scorrimento che garantiscano un facile smontaggio e rimontaggio senza utensili durante le operazioni di igienizzazione. Considerare una progettazione simmetrica per evitare errori durante il rimontaggio. Ad esempio, considerare la possibilità di creare scanalature nelle guide antiusura per l'installazione di supporti a sezione tonda. Pianificare l'espansione e la contrazione termica dei componenti durante la progettazione delle scanalature.





## 8 CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO

Il tratto di ritorno di un trasportatore senza tensionamento con tecnologia brevettata ThermoDrive è molto importante per la progettazione complessiva. Il nastro è progettato per essere installato e funzionare naturalmente con nastri allentati nel tratto di ritorno. Un tratto di ritorno adeguatamente progettato con l'installazione corretta del nastro consente il funzionamento senza tensionamento. Consente di sollevare il nastro e di accedere per l'igienizzazione. Controlla inoltre la conservazione della lunghezza di nastro che si accumula per carico e variazioni di temperatura. Progettare il tratto di ritorno attenendosi alle seguenti informazioni.

### DIMENSIONI DEL NASTRO

Considerare l'espansione e la contrazione termica del materiale durante la valutazione delle lunghezze delle guide e dei dispositivi di fissaggio. Per ulteriori informazioni, vedere [Variazioni delle dimensioni](#).

- Calcolare una gamma completa di lunghezze e larghezze minime e massime del nastro prima di progettare il supporto del tratto di scorrimento, il supporto del tratto di ritorno e i componenti di contenimento del nastro.

### SAGOLA CATENARIA

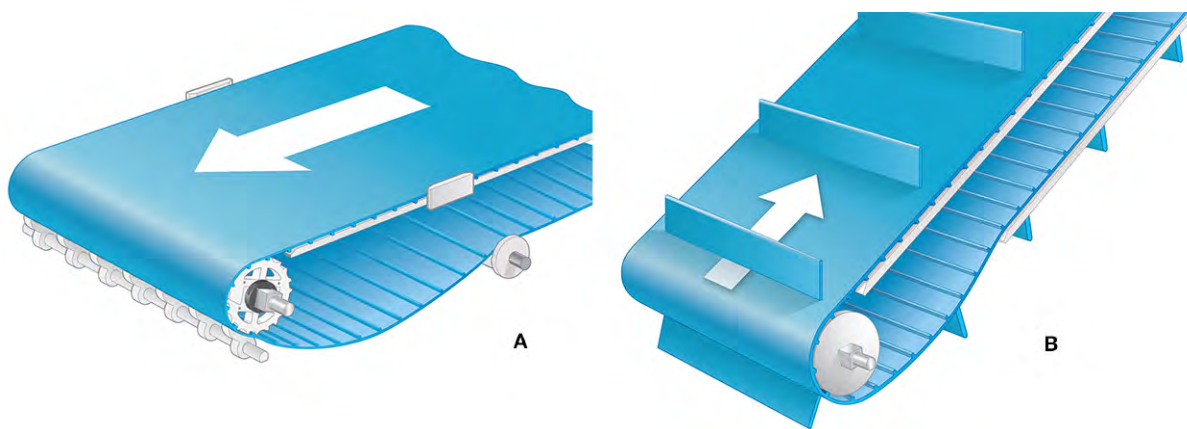
Sul tratto di ritorno, il nastro accumulato tende a pendere in modo lento e ad assumere la forma di una curva detta catenaria. Le dimensioni della curva si basano sulla distanza tra i supporti, sulla lunghezza della parte di nastro sospesa, sulla rigidità e sul peso del nastro.

- Scegliere una lunghezza di nastro che impedisca il contatto del nastro con eventuali ostacoli, quali gocciolatoi, supporti del telaio, elementi di fissaggio, cablaggio e altra attrezzatura.
- Utilizzare componenti di supporti del tratto di ritorno per controllare le posizioni, le lunghezze e le profondità delle sagole.

### GESTIONE DELL'ACCUMULO DEL NASTRO

Il nastro allentato su un trasportatore naturalmente si accumula nel tratto di ritorno. La quantità di nastro allentato varia in base all'espansione e alla contrazione per carico e variazioni di temperatura.

In genere, gran parte del nastro si accumula nell'area aperta immediatamente dopo i pignoni di azionamento. Nei trasportatori inclinati, gran parte del nastro, in genere, si accumula nell'area aperta più bassa in prossimità del tratto di ritorno all'ingresso. Queste aree aperte hanno spesso le sagole di nastro più profonde.



- A** Accumulo del nastro trasportatore piano
- B** Accumulo del nastro trasportatore inclinato

**Figura 31:** Accumulo del nastro

- Calcolare la quantità corretta di nastro necessaria per la lunghezza del trasportatore. [Calcolo delle dimensioni totali del nastro](#) Vedere .
- Scegliere la posizione ottimale per la sagola di nastro più profonda. Prendere in considerazione la posizione di ostacoli quali gocciolatoi, supporti del telaio e cablaggio.

# 8 CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO

- Progettare la distanza più lunga tra i supporti del tratto di ritorno nella sede ottimale per la sagola profonda del nastro.
  - Considerare la distanza necessaria tra i componenti per alloggiare il nastro lento.
  - Includere almeno una distanza compresa tra 30 poll. (762 mm) e 72 poll. (1829 mm) nella maggior parte delle applicazioni.
  - Determinare il gioco verticale approssimativo necessario per la sagola di nastro in corrispondenza di ciascuna area aperta. Vedere Gioco della sagola catenaria.
  - Accertarsi che la struttura impedisca il contatto del nastro con eventuali ostacoli.

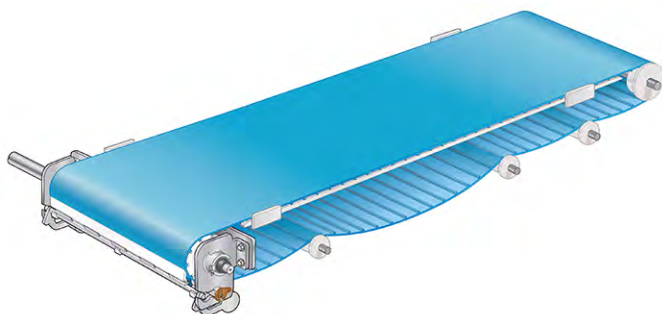


Figura 32: Curva catenaria tra i componenti

Gioco della sagola catenaria <sup>a</sup>			
Lunghezza dell'area aperta nel tratto di ritorno		Gioco tipico massimo necessario <sup>b</sup> , <sup>c</sup> Il gioco effettivo necessario potrebbe essere minore in base all'applicazione.	
ft	m	poll.	mm
Fino a 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

<sup>a</sup> Se il tratto di ritorno non è orizzontale, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sul gioco.  
<sup>b</sup> Per i nastri con facchini o pareti verticali, aggiungere l'altezza dell'accessorio più alto alla dimensione massima del gioco necessario.  
<sup>c</sup> Il gioco massimo tipico necessario consente una gamma di possibili sagole del nastro quando il nastro presenta una lunghezza idonea a garantire un funzionamento ottimale.

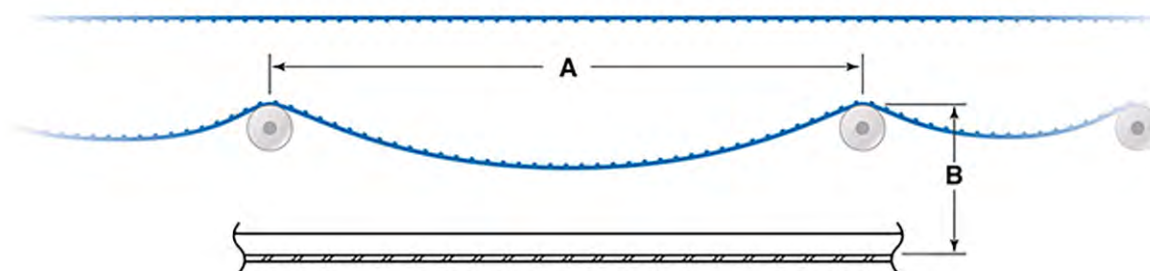


Figura 33: Sagola catenaria

**A:** Lunghezza dell'area aperta tra componenti

**B:** Gioco tipico massimo necessario

- Prevedere una variazione delle profondità della sagola durante il funzionamento del trasportatore in base alla velocità del nastro, alle variazioni di temperatura e alle variazioni di carico.

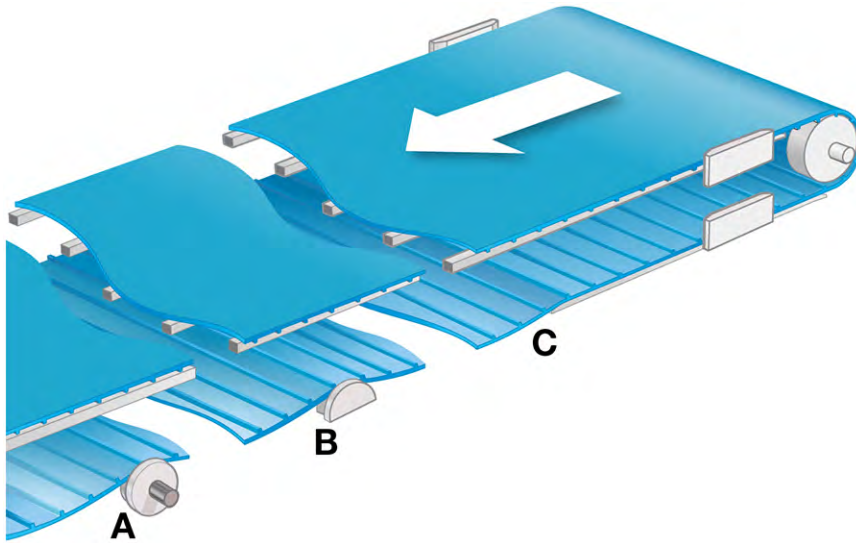
**NOTA:** Per verificare il funzionamento del nastro senza tensionamento, arrestare il trasportatore e spostare il nastro lateralmente in corrispondenza dell'ingresso dell'estremità di rinvio. Il nastro deve muoversi senza sforzo.

# 8 CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO

## LINEE GUIDA SUL SUPPORTO DEL TRATTO DI RITORNO

Il tratto di ritorno di un trasportatore può includere vari modelli di telaio con componenti quali rulli, pattini antiusura intermittenti e guide continue. I sistemi di nastri senza tensionamento ThermoDrive possono utilizzare una combinazione di supporti continui e intermittenti. A seconda del trasportatore, possono essere necessarie diverse lunghezze di spazio aperto per una corretta sistemazione del nastro. La sagola non si distribuisce sempre uniformemente in tutte le aree prive di supporto. [Sagola catenaria](#)Vedere .

A seconda dell'applicazione, i componenti di supporto del tratto di ritorno possono essere dinamici, come i rulli, o statici, come i pattini o le guide.

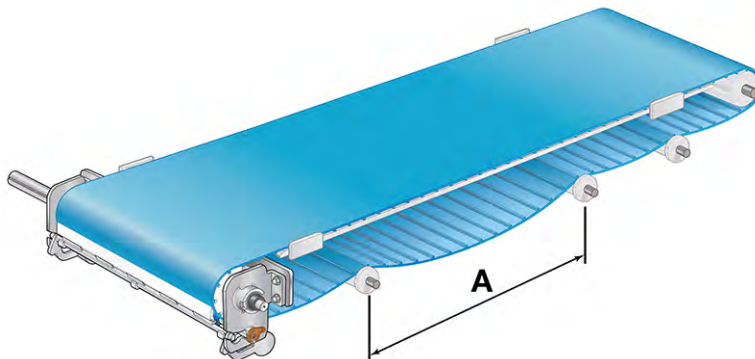


- A Rullo
- B Pattino antiusura
- C Guide continue

**Figura 34:** Componenti di supporto del tratto di ritorno

## SUPPORTO INTERMITTENTE (PATTINI ANTIUSURA E RULLI)

- Montare componenti di supporto del nastro che coprano l'intera larghezza del nastro, se possibile.
- Progettare componenti con una distanza dell'asse centrale laterale massima di 12 poll. (305 mm).
- Progettare supporti con una distanza massima di 72 poll. (1829 mm) nel senso della lunghezza del trasportatore per la maggior parte delle applicazioni. Ad esempio, progettare un supporto ogni 36 poll. (914 mm) lungo il tratto di ritorno con un'area priva di supporto di 48-72 poll. (1219-1829 mm) per l'accumulo del nastro.



- A Distanza massima di 72 poll. (1829 mm)

**Figura 35:** Corretta spaziatura del supporto

- Assicurarsi che tutte le curvature del nastro siano uguali o superiori al diametro minimo della curvatura posteriore del nastro. [cerniera](#)Vedere .
- Utilizzare rulli flangiati o pattini per fornire un supporto e contenere il nastro ai lati. [Contenimento del nastro](#)Vedere .

# 8 CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO

## GUIDE CONTINUE

- Progettare guide di supporto con una distanza dell'asse centrale laterale massima tra le guide di 12 poll. (305 mm).
- Progettare guide più esterne rientrate di 2-3 poll. (51-76 mm) rispetto al bordo del nastro per la maggior parte dei nastri. [Tratto di ritorno con facchini o pareti laterali](#) Vedere .
- Includere almeno un'area di 30 poll. (762 mm) tra le estremità di una guida continua per accogliere l'accumulo di nastro. [Gestione dell'accumulo del nastro](#) Vedere .
- Considerare l'uso di rulli o pattini con guide.

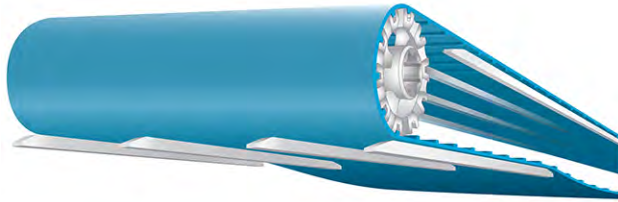


Figura 36: Corretta distanza dell'asse centrale laterale tra le guide di supporto

## RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare componenti del tratto di ritorno in UHMW-PE approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.  
Utilizzare rulli solidi in UHMW-PE senza cuscinetti a sfera per il supporto del tratto di ritorno. Questi garantiscono il minimo contatto tra il nastro e i componenti e l'uso di un numero minimo di componenti.
- Utilizzare ruote di supporto in UHMW-PE per le applicazioni con nastri larghi che non sono adatte per rulli di rinvio a larghezza piena.
- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Tentare progettazioni che garantiscano un facile smontaggio e rimontaggio senza utensili durante le operazioni di igienizzazione.

## TRATTO DI RITORNO CON FACCHINI O PARETI LATERALI

Considerare queste linee guida aggiuntive per la progettazione del tratto di ritorno per nastri con facchini, pareti laterali o scanalature per facchini.

**NOTA:** Contattare il Servizio Clienti Intralox per raccomandazioni sulla scanalatura centrale in base alla progettazione e all'applicazione quando i nastri o i facchini sono più larghi di 24 poll. (610 mm).

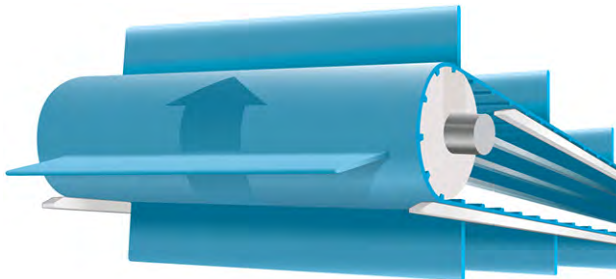
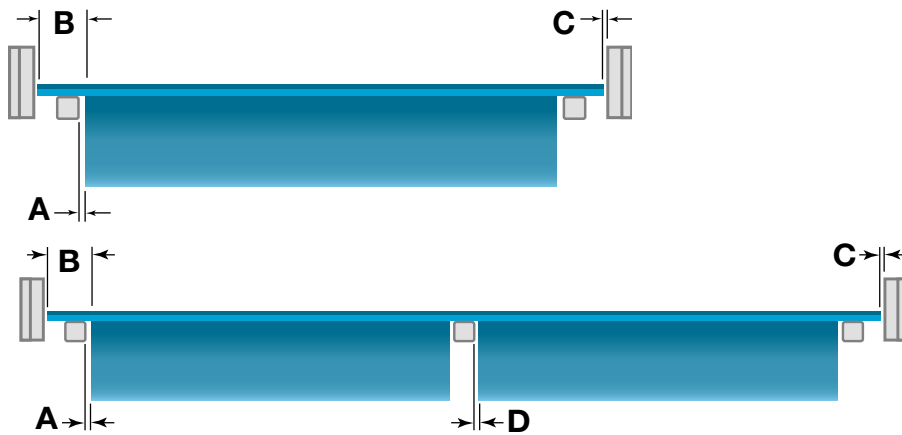


Figura 37: Tratto di ritorno con facchini

- Ordinare nastri con un margine minimo del facchino o della parete laterale di 1,25 poll. (32 mm).

# 8 CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO

- Considerare l'impiego di guide di supporto continue in corrispondenza dei bordi del nastro per il supporto del tratto di ritorno.
  - Smussare le estremità di ingresso e di uscita delle guide di supporto per eliminare i punti di incastro.
  - Progettare le guide di supporto e gli altri componenti con una distanza sufficiente dai bordi dei facchini e delle pareti laterali.



**A** Minimo 0,25 poll. (6 mm)

**B** Minimo 1,25 poll. (32 mm)

**C** Minimo 0,125 poll. (3 mm)

**D** Minimo 0,25 poll. (6 mm)

**Figura 38:** Gioco minimo per guide di supporto e altri componenti

- Progettare i componenti di contenimento con un gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm) dal bordo del nastro. [Contenimento del nastro](#) Vedere .
- Non consentire il contatto dei facchini o delle pareti laterali con le guide o i componenti del tratto di ritorno.
- Per i nastri più larghi, utilizzare un supporto per nastro, come i componenti hold down in UHMW-PE su tutti i punti di transizione.

**NOTA:** Per i nastri con facchini o pareti laterali impiegati in un trasportatore Z (come un'applicazione elevatore-confezionamento), contattare il Servizio Clienti Intralox.

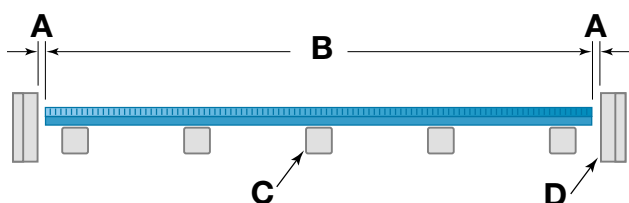


## 9 CONTENIMENTO DEL NASTRO

I nastri ThermoDrive devono essere guidati lungo il tratto di scorrimento e il tratto di ritorno per controllare il movimento laterale. Le barre di azionamento dei nastri a larghezza piena sulla superficie inferiore del nastro forniscono rigidità laterale. Di conseguenza, lungo i bordi del nastro sono necessari componenti per il trasportatore come guide, blocchi o rulli flangiati di contenimento.

**NOTA:** In alcune applicazioni retrofit, è talvolta possibile utilizzare i telai del trasportatore per il contenimento del nastro. Considerare la possibilità di aggiungere componenti in UHMW-PE al telaio per ridurre al minimo l'usura del nastro. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

- Considerare l'espansione e la contrazione termica del materiale durante la valutazione delle dimensioni e delle posizioni dei componenti. [Considerazioni sulle variazioni delle dimensioni del nastro](#) Vedere .
- Calcolare una gamma completa di dimensioni minime e massime del nastro in base alle temperature dello stabilimento e d'esercizio e al carico del nastro.
- Utilizzare le maggiori dimensioni del nastro per progettare un gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm) tra i componenti di contenimento e il bordo del nastro su ogni lato del nastro.



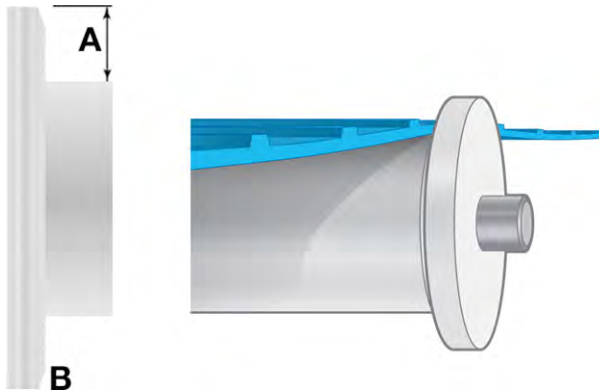
- A** Gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm)
- B** Larghezza del nastro
- C** Guide di supporto del tratto di scorrimento
- D** Componenti di contenimento

**Figura 39:** Gioco corretto tra i componenti di contenimento e i bordi del nastro

- Utilizzare componenti in UHMW-PE con una finitura della superficie liscia non superiore a 125 micropollici Ra (3,2 micron Ra) per ridurre al minimo l'attrito del nastro.
- Non utilizzare mai componenti in acetal o HDPE.
- In corrispondenza del tratto di scorrimento, montare blocchi di contenimento del nastro vicino all'albero di rinvio.
  - Quindi, aggiungere più componenti di contenimento nel senso della lunghezza del trasportatore disponendoli a una distanza massima di 6 ft (1,8 m).

# 9 CONTENIMENTO DEL NASTRO

- In corrispondenza del tratto di ritorno, montare i rulli flangiati o i blocchi o di contenimento del nastro vicino all'albero di rinvio.
  - Quindi, aggiungere più componenti di contenimento nel senso della lunghezza del trasportatore disponendoli a una distanza massima di 6 ft (1,8 m).
  - Quando si utilizzano rulli flangiati, garantire un'altezza minima della flangia di 0,75 poll. (19 mm) in corrispondenza dei bordi del nastro. Ciò garantisce un'altezza verticale minima di 0,5 poll. (13 mm) sulla superficie del nastro.
  - [Componenti del tratto di scorrimento e del tratto di ritorno](#) Vedere .
  - Assicurarsi che i bordi flangiati interni siano smussati per ridurre al minimo l'usura.

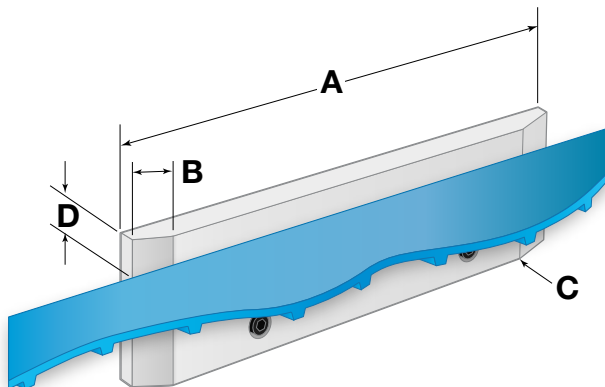


**A** Gioco minimo di 0,75 poll. (19 mm)

**B** Smussatura necessaria

**Figura 40:** Gioco minimo e smussatura necessaria

- Utilizzare guide di contenimento a tutta lunghezza o angolate (a forma di L) o blocchi di contenimento lunghi per le applicazioni con carico laterale o deviazione del prodotto.
- Progettare blocchi o guide di contenimento con le seguenti specifiche minime per ridurre al minimo l'usura e l'attrito del nastro:
  - lunghezza 6 poll. (150 mm) e smussatura 0,25 poll. (6,4 mm) sulle estremità di entrata e di uscita
  - Un raggio d'angolo minimo di 0,031 poll. (0,8 mm) per evitare danni ai bordi del nastro (Figura 37, B)
  - Un'altezza verticale minima di 0,5 poll. (13 mm) sui bordi del nastro



**A** Min. 6 poll. (150 mm)

**B** Minimo 0,25 poll. (6,4 mm)

**C** Minimo 0,031 poll. (0,8 mm)

**D** Minimo 0,5 poll. (13 mm)

**Figura 41:** Specifiche minime per blocchi di contenimento e guide

- Svasare tutti i dispositivi di fissaggio sottostanti le superfici dei componenti di contenimento per evitare il contatto del nastro con i dispositivi di fissaggio.
- Progettare superfici di contenimento verticali disposte parallelamente al tratto di scorrimento e perpendicolarmente al bordo del nastro.



# 9 CONTENIMENTO DEL NASTRO

## **RACCOMANDAZIONI IGIENICHE**

- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Montare componenti che garantiscano un facile smontaggio e rimontaggio senza utensili durante le operazioni di igienizzazione. Ad esempio, integrare la funzione di contenimento nelle guide del tratto di scorrimento, montare i componenti sulle fessure del telaio o progettarli per il montaggio sulle barre a sezione tonda del telaio.
- Progettare tutti i tagli concavi con un raggio interno minimo di 0,125 poll. (3 mm).
- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.



## 10 TRASPORTATORI A CONCA

I nastri ThermoDrive possono facilmente avere un profilo a conca per controllare il prodotto, pur mantenendo i vantaggi del funzionamento senza tensionamento e con azionamento con pignoni. Sono possibili diverse configurazioni. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

Progettare trasportatori con profilo a conca attenendosi alle linee guida di progettazione fornite nel presente manuale. Comprendere anche le seguenti linee guida specifiche per la conca.

Per informazioni sul convertitore ThermoDrive con configurazione a conca, vedere [Convertitore con configurazione a conca](#).

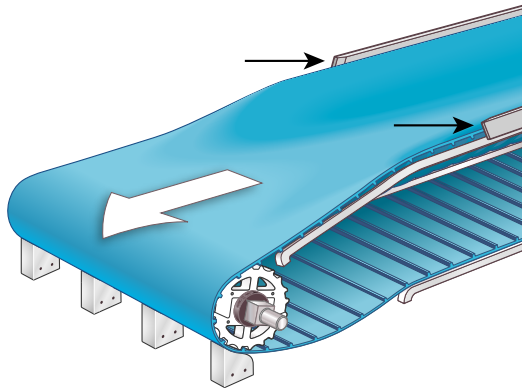


Figura 42: Guide di contenimento UHMW-PE

Utilizzare guide o blocchi di contenimento in UHMW-PE per il contenimento laterale del nastro. [Contenimento del nastro](#) Vedere .

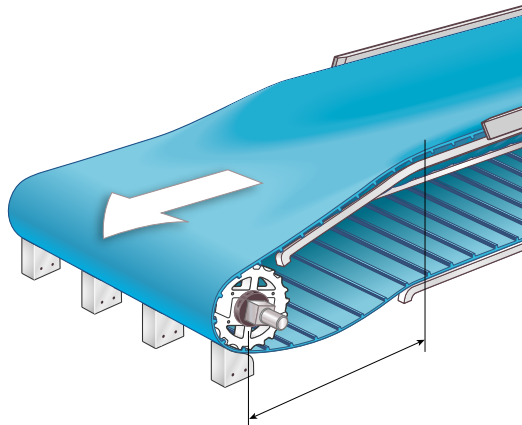


Figura 43: Corretta distanza di transizione

Accertarsi che la distanza di transizione (distanza dall'estremità del convogliatore a conca all'azionamento o al centro dell'albero di rinvio) sia adeguata. La distanza di transizione è pari a 1,5 volte la larghezza del nastro. Una distanza di transizione adeguata riduce al minimo la tensione sui bordi del nastro e diminuisce l'attrito del nastro.

### TRATTO DI SCORRIMENTO CONTINUO PER NASTRI SENZA SCANALATURA A CONCA

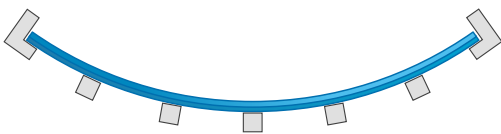
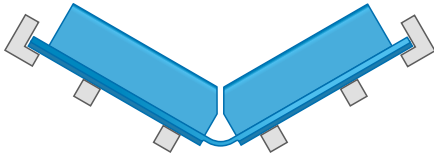


Figura 44: Nastro senza scanalatura a conca

- Larghezza minima del nastro e raggio della conca: i numeri sono interdipendenti; contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Guide antiusura: distanza dell'asse centrale 3-6 poll. (76-152 mm)
- Spaziatura massima blocco di contenimento: 6-8 ft (1,8-2,4 m)
- Lunghezza transizione minima: 1,5 x di larghezza del nastro

# 10 TRASPORTATORI A CONCA

## TRATTO DI SCORRIMENTO A V PER NASTRI CON UNA SCANALATURA A CONCA

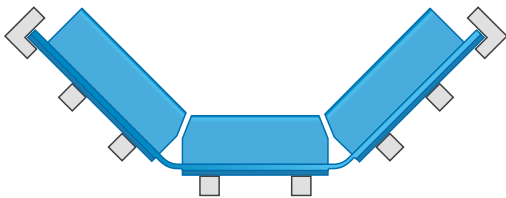


**Figura 45:** Tratto di scorrimento a V

- Larghezza minima del nastro: 10 poll. (254 mm)
- Larghezza scanalatura standard: 2,0 poll. (51 mm)
- Spessore della base del nastro alla scanalatura: 2 mm
- Angolo massimo dalla posizione orizzontale: 30°
- Spaziatura massima blocco di contenimento: 6-8 ft (1,8-2,4 m)
- Lunghezza transizione minima: 1,5 x di larghezza del nastro
- Disponibile con facchini scanalati

Per informazioni sul nastro trasportatore a conca S8126, vedere [S8126 Flat Top E \(6,0 mm\)](#). Contattare il Servizio Clienti Intralox per le specifiche di progettazione e installazione del trasportatore S8126.

## TRATTO DI SCORRIMENTO A U PER NASTRI CON DUE SCANALATURE A CONCA



**Figura 46:** Tratto di scorrimento a U

- Larghezza scanalatura standard: 2,0 poll. (51 mm)
- Spessore della base del nastro alla scanalatura: 2 mm
- Interasse minimo fra le scanalature: 10 poll. (254 mm)
- Lunghezza minima della sezione: 4 poll. (102 mm)
- Angolo massimo dalla posizione orizzontale: 60°
- Spaziatura massima blocco di contenimento: 6-8 ft (1,8-2,4 m)
- Lunghezza transizione minima: 1,5 x di larghezza del nastro
- Disponibile con facchini scanalati

Per le specifiche della scanalatura a conca e della rimozione della barra di azionamento, vedere la Linea di prodotti, [Caratteristiche del nastro](#).

---

# 11 VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI

## INFORMAZIONI GENERALI

Le variazioni del carico e della temperatura comportano l'espansione e la contrazione dei nastri e dei componenti durante il funzionamento.

- Assicurarci che le dimensioni iniziali dei nastri e dei componenti siano corrette al momento dell'ordinazione.
- Considerare le variazioni delle dimensioni del nastro e dei componenti (lunghezza e larghezza) durante la progettazione del percorso del nastro. Le basse temperature possono provocare un tensionamento eccessivo del nastro e un carico eccessivo dell'albero. Le alte temperature possono provocare problemi di contatto o di accumulo del nastro.

## CONSIDERAZIONI SULLE VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI DEL NASTRO

- Progettare i componenti di contenimento con un'adeguata distanza dal nastro.
- Predisporre supporti del tratto di ritorno adeguati per accogliere il peso, la profondità e la posizione di accumulo del nastro durante l'espansione.
- Calcolare il peso del nastro in funzione delle dimensioni utilizzando i dati sul nastro. [cernieraVedere](#) .
- Assicurarci che gli ostacoli presenti sul tratto di ritorno, come vaschette di raccoglimento, supporti del telaio, dispositivi di fissaggio e cavi, non entrino a contatto con il nastro alle dimensioni massime e minime.
- Assicurarci che l'accumulo del nastro o gli ostacoli non applichino tensione al nastro.

## CONSIDERAZIONI SULLE VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI DEI COMPONENTI

- Assicurare che i fori siano scanalati per consentire il movimento dei componenti rispetto ai dispositivi di fissaggio.
- Lasciare uno spazio sufficiente tra i componenti.
- Considerare che i nastri e i componenti variano contemporaneamente.

## CALCOLO DELLE DIMENSIONI TOTALI DEL NASTRO

Attenersi alle seguenti operazioni per determinare la lunghezza totale del nastro per il proprio trasportatore orizzontale. Per assistenza sulle operazioni di calcolo, contattare il Servizio Clienti Intralox.

1. Calcolare il nastro necessario tra ogni area priva di supporto del tratto di ritorno.

**Formula della lunghezza del nastro aggiuntiva sul tratto di ritorno privo di supporto:  $(2,66 \times S^2) / D = X$**

Dove:

X = lunghezza del nastro aggiuntiva in corrispondenza della sagola scelta, poll. (mm)

S = profondità desiderata della sagola, poll. (mm)

D = distanza fra i supporti scelti, poll. (mm)

2. Aggiungere tutte le **lunghezze aggiuntive del nastro sul tratto di ritorno privo di supporto (X)** nel tratto di ritorno per calcolare il **nastro necessario sul tratto di ritorno (X<sub>2</sub>)**.
3. Utilizzare il **nastro aggiuntivo del tratto di ritorno necessario (X<sub>2</sub>)** per calcolare la **lunghezza totale del nastro** consigliata per l'installazione.

**Formula della lunghezza totale del nastro:  $2CL + (2AC) + X_2 = TBL$**

Dove:

TBL = lunghezza totale del nastro, poll. (mm)

CL = lunghezza del trasportatore dal centro del pignone al centro del pignone, poll. (mm)

AC = avvolgimento del nastro in corrispondenza dei pignoni o dei rulli dell'azionamento finali, poll. (mm)

X<sub>2</sub> = nastro aggiuntivo del tratto di ritorno necessario, poll. (mm)

4. Considerare tutte le variazioni di temperatura durante l'intero ciclo operativo (tempi di fermo, produzione, igienizzazione) per calcolare le dimensioni minime e massime del nastro. [Calcoli sull'espansione e sulla contrazione termicaVedere](#) .

# 11 VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI

5. Contattare il Servizio Clienti Intralox per suggerimenti sulla giunzione e sulla riparazione di una lunghezza maggiore del nastro.

## CALCOLI SULL'ESPANSIONE E SULLA CONTRAZIONE TERMICA

Considerare sempre l'espansione e la contrazione termica al momento di scegliere i materiali dei componenti del trasportatore, acquistare il nastro ed effettuare delle scelte di progettazione. Le variazioni delle dimensioni dipendono dal materiale del prodotto, dalle variazioni di temperatura durante il funzionamento e dalle dimensioni generali.

Utilizzare le seguenti informazioni per calcolare le variazioni delle dimensioni minime e massime del nastro o dei componenti durante l'intero ciclo operativo (tempi di fermo, produzione, igienizzazione).

## CALCOLARE LA VARIAZIONE DI TEMPERATURA DELLO STABILIMENTO

Utilizzare la seguente formula per calcolare la variazione della temperatura complessiva dell'impianto.

**Formula della variazione di temperatura dell'impianto:  $T_2 - T_1 = T_3$**

Dove:

$T_3$  = variazione di temperatura, °F (°C)

$T_2$  = temperatura del nastro dell'applicazione, °F (°C)

$T_1$  = 72 (22), temperatura di produzione dei nastri Intralox °F (°C)

## CALCOLARE LE VARIAZIONI DI DIMENSIONE DEL MATERIALE

Utilizzare la seguente formula per calcolare le variazioni di dimensione di nastri, guide di supporto, guide antiusura o altri componenti di contenimento in plastica.

**Formula della variazione di dimensione:  $D \times T_3 \times CLTE = \Delta$**

Dove:

$\Delta$  = variazione di dimensione, misure imperiali (metriche)

D = dimensione iniziale (lunghezza o larghezza) all'uscita da Intralox, misure imperiali (metriche)

$T_3$  = variazione di temperatura, °F (°C)

CLTE = coefficiente di espansione termica

Coefficienti di espansione termica lineare (CLTE)		
Materiale	Dimensione imperiale ( $\mu\text{in}/\text{poll.} \cdot ^\circ\text{F}$ )	Dimensione metrica ( $\mu\text{m}/\text{m} \cdot ^\circ\text{C}$ )
Cold Use	94	170
Dura	167	300
HTL	83	150
Poliuretano	83	150
PUR A23	50	90
UHMW-PE	110	198

Ad esempio, calcolare la variazione della lunghezza di un nastro ThermoDrive S8050 in poliuretano lungo 100 ft (30 m) operante con una temperatura media del nastro di 45 °F (7 °C).

Calcoli	Misure imperiali e metriche
Variazione di temperatura ( $T_3 = T_2 - T_1$ )	45-72 °F = -27 °F (7-22 °C = -15 °C)
Lunghezza iniziale del nastro (D)	100 ft = 1200 poll. (30 m)
Variazione di lunghezza ( $\Delta = D \times T_3 \times \text{CTE}$ )	1200 poll. x -27 °F x 83 ( $\mu\text{in}/\text{poll.} \cdot ^\circ\text{F}$ ) = -2689200 $\mu\text{in}$ = -2,6892 poll. [30 m x -15 °C x 150 ( $\mu\text{m}/\text{m} \cdot ^\circ\text{C}$ ) = -67500 $\mu\text{m}$ = -67,5 mm]

# 11 VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI

## **ALLUNGAMENTO DEL NASTRO SOTTO CARICO**









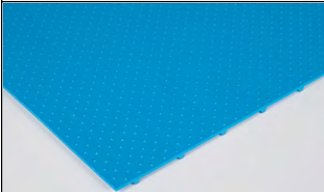






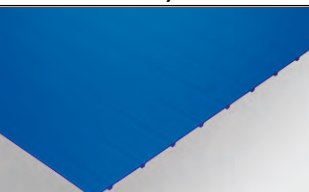
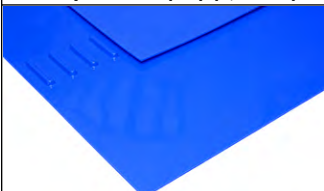
Tutti i nastri si tendono (si estendono) temporaneamente con un carico applicato. L'entità della variazione dipende dal materiale del nastro, dal carico e dalla lunghezza totale del nastro.





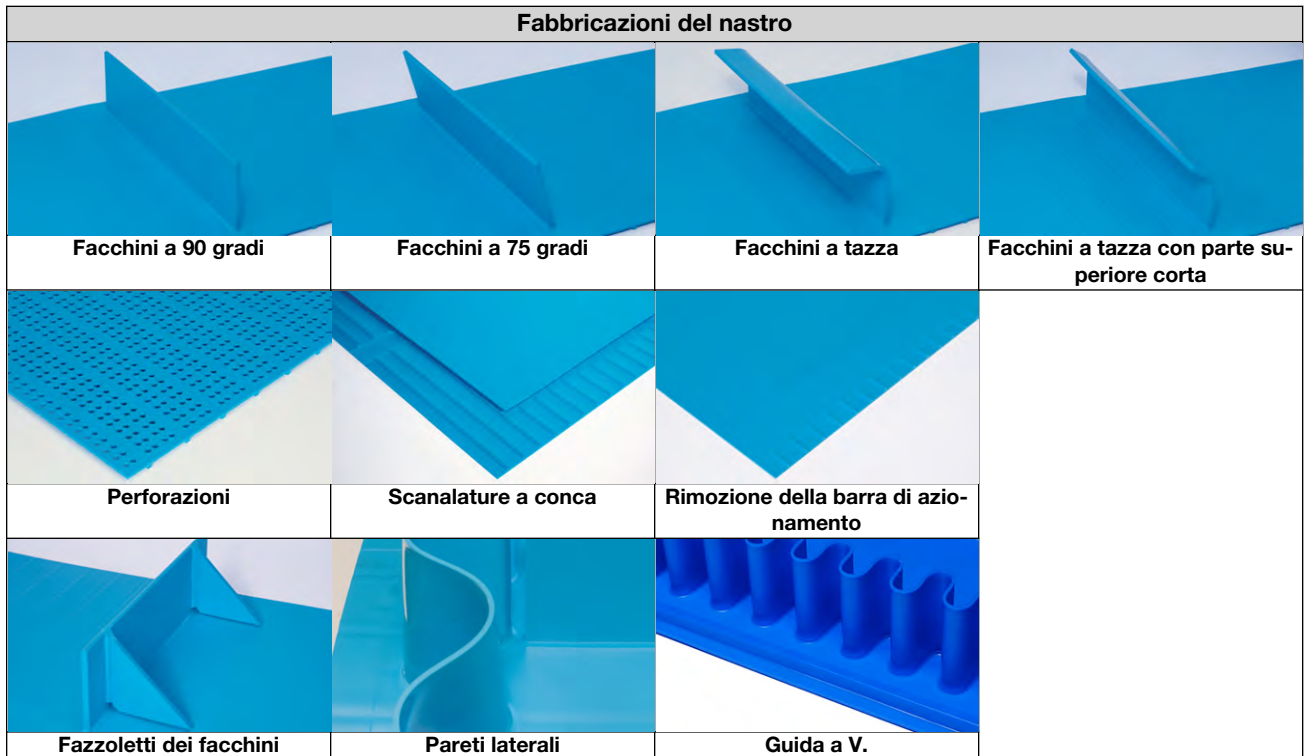
# 12 GAMMA DI NASTRI

## PANORAMICA VISIVA

cerniera			
			
Serie 8026 Flat Top in poliuretano (5,3 mm)	Serie 8026 Flat Top in poliuretano (6,0 mm)	Serie 8026 Embedded Diamond Top in poliuretano (6,3 mm)	Serie 8026 Nub Top in poliuretano (6,3 mm)
			
Serie 8026 Nub Top in poliuretano (7,4 mm)	Serie 8026 Flat Top Cold Use (6,0 mm)	Serie 8050 Flat Top in poliuretano (7,0 mm)	Serie 8050 Embedded Diamond Top in poliuretano (7,5 mm)
			
Serie 8050 Nub Top in poliuretano (8,0 mm)	Serie 8050 Flat Top Cold Use (7,0 mm)	Serie 8050 Flat Top Dura (7,0 mm)	Serie 8050 Flat Top High Temperature Heavy Load (HTL) (7,0 mm)
			
Serie 8050 Flat Top Extreme Temperature (XT) (7,0 mm)	Serie 8050 Ribbed V-Top™ in poliuretano (9,5 mm)	Serie 8126 Flat Top in poliuretano (6,0 mm)	Serie 8050 Flat Top A23 E (7,0 mm)
			
Serie 8140 Flat Top A23 E (10,5 mm)			

Opzioni di giunzione dei nastri			
			
Estremità pronte	Senza fine	ThermoLace™	Connessione metallica

# 12 GAMMA DI NASTRI



## CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL NASTRO

Per scegliere il nastro ThermoDrive corretto, considerare tutte le opzioni disponibili.

1. Scegliere un nastro di base. La descrizione di ogni nastro indica diverse caratteristiche.  
Ad esempio, **S8050 Flat Top (7,0 mm) in poliuretano** indica le seguenti caratteristiche del nastro.
  - Il materiale del nastro è **poliuretano**.
  - Il modello del nastro (struttura della superficie) è **Flat Top**.
  - La serie del nastro è **8050**, che presenta un passo dell'azionamento di 50 mm (distanza tra ogni barra di azionamento).
  - Lo spessore del nastro è **7,0 mm**. La barra di azionamento, il materiale e la struttura della superficie determinano lo spessore.
2. In base alla descrizione del nastro, scegliere altre specifiche. Non tutti i nastri offrono le stesse opzioni.
  - Opzioni di giunzione dei nastri
  - Caratteristiche del nastro disponibili, quali scanalature a conca, rimozione della barra di azionamento o perforazioni
  - Accessori disponibili, quali facchini, pareti laterali e fazzoletti
3. Esaminare le seguenti considerazioni sulla scelta del nastro, quindi le informazioni specifiche sul nastro per scegliere sapientemente la soluzione più idonea alla propria applicazione. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

## SCEGLIERE IL MATERIALE

I nastri e gli accessori ThermoDrive Intralox sono disponibili in poliuretano standard e in materiali per applicazioni speciali.

**Poliuretano**—materiale utilizzato più frequentemente; disponibile in blu o bianco

- Utilizzabile in continuo su gamme di temperatura comprese tra 20 °F (-7 °C) e 140 °F (60 °C)
- A seconda della serie, del modello e dello spessore del nastro, offre una resistenza del nastro compresa tra 175 lb/ft (260 kg/m) e 420 lb/ft (625 kg/m)

**Cold Use (CU)**—impiegato per temperature ambiente e molto basse; garantisce prestazioni ottimali in ambienti freddi

- Utilizzabile in applicazioni con una gamma di temperature compresa tra -30 °F (-34 °C) e 75 °F (24 °C)

# 12 GAMMA DI NASTRI

- A seconda della serie e dello spessore del nastro, offre una resistenza del nastro compresa tra 150 lb/ft (223 kg/m) e 225 lb/ft (335 kg/m)

**Dura**—Progettato per carichi pesanti alle alte e basse temperature

- Può essere utilizzato con intervalli di temperatura da 20 °F (-7 °C) a 140 °F (60 °C); contattare Intralox per l'uso a temperature inferiori o superiori a quelle indicate
- Offre una resistenza del nastro fino a 950 lb/ft (1414 kg/m)

**High Temperature Heavy Load (HTL)**—impiegato per alte temperature e/o carichi pesanti

- Utilizzabile in applicazioni con una gamma di temperature compresa tra 60°F (15°C) e 210°F (99°C)
- Offre una resistenza del nastro fino a 1056 lb/ft (1572 kg/m)

**XT**—impiegato per temperature estreme—alte o basse

- Utilizzabile in applicazioni con una gamma di temperature compresa tra -4°F (-20°C) e 170°F (77°C)
- Offre una resistenza del nastro fino a 800 lb/ft (1190 kg/m)

**A23** — Progettato per funzionare bene in applicazioni soggette a idrolisi

- Utilizzabile in applicazioni con una gamma di temperature compresa tra 40°F (5°C) e 212°F (100°C)
- Offre una resistenza del nastro fino a 540 lb/ft (803 kg/m)

## SCEGLIERE IL MODELLO DEL NASTRO (STRUTTURA DELLA SUPERFICIE)

I nastri e gli accessori ThermoDrive sono disponibili con superfici Flat Top standard e superfici per applicazioni speciali.

**Flat Top (FT)**—una finitura della superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia

**Embedded Diamond Top (EDT)** — Una struttura della superficie Embedded Diamond lavabile con eccellenti caratteristiche di rilascio del prodotto

**Nub Top™ (NT)** — Un profilo superiore rialzato che fornisce caratteristiche di presa con alcuni prodotti e caratteristiche di rilascio con altri prodotti

**Ribbed V-Top™ (RVT)** — Un profilo superiore con una configurazione sovrapposta di nervature e sezioni a V rialzate che migliorano il rilascio e la rimozione del prodotto allo scarico; migliora il trasporto del prodotto sfuso su pendenze fino a 30° senza necessità di facchini

## SCEGLIERE LA SERIE DEL NASTRO

I nastri ThermoDrive sono disponibili con passo nominale dell'azionamento di 26 mm o 50 mm. Un passo più corto riduce il diametro del pignone e lo spazio necessario per il trasferimento del prodotto. Un passo più lungo si correla a maggiori trasferimenti e diametri del pignone, nastri più spessi e un maggiore tiro del nastro.

**Nastri serie 8026 e 8126** — Passo dell'azionamento di 26 mm; spesso utilizzati per applicazioni con carichi leggeri e prodotti che richiedono brevi distanze di trasferimento

**Nastri serie 8050** — Passo dell'azionamento di 50 mm; spesso utilizzati per applicazioni con carichi moderati o pesanti in cui sono possibili distanze di trasferimento maggiori

**Nastri serie 8140** — Passo dell'azionamento di 50 mm; spesso utilizzati per applicazioni con carichi moderati o pesanti in cui sono possibili distanze di trasferimento maggiori

## SCEGLIERE LE OPZIONI DI GIUNZIONE DEL NASTRO

Esistono diverse opzioni per congiungere le estremità dei nastri ThermoDrive: giunzione, ThermoLace o connessione metallica. La resistenza dell'opzione di giunzione scelta influisce sulla resistenza complessiva del nastro. Vedere [Opzioni di giunzione dei nastri](#).

## SCEGLIERE LE CARATTERISTICHE DEL NASTRO E GLI ACCESSORI

Sono disponibili caratteristiche speciali del nastro per applicazioni specifiche.

**Perforazioni**—nastro realizzato con una serie di fori, impiegato molto spesso per le applicazioni di disidratazione igieniche

# 12 GAMMA DI NASTRI

**Scanalature a conca**—rimozione della barra di azionamento nel senso della lunghezza del nastro che rimuove completamente la barra di azionamento e 0,039 poll. (1 mm) di copertura del nastro; impiegata per consentire una sezione profonda per le applicazioni a conca più gravose; non necessaria per tutti i trasportatori a conca

**Rimozione della barra di azionamento**—rimozione della barra di azionamento nel senso della lunghezza del nastro che lascia circa 0,005 poll. (0,13 mm) di barra di azionamento e l'intero spessore della copertura

Per determinati nastri sono disponibili vari accessori.

**Facchini**—accessori verticali uniti igienicamente lungo la larghezza del nastro e disponibili in vari tipi, altezze, spessori e modelli (strutture della superficie); contribuiscono a garantire un trasporto affidabile sulle applicazioni con trasportatori in inclinazione o elevatori

**Fazzoletti dei facchini** — Supporto angolato del facchino unito al facchino per aumentare la rigidità del facchino; spesso utilizzato nelle applicazioni con carichi pesanti

**Pareti laterali sincronizzate**—accessorio verticale unito igienicamente lungo la larghezza del nastro e disponibile in vari spessori, altezze e modelli (strutture della superficie); usate per un contenimento efficace del prodotto

**V-Guide**- accessorio verticale collegato igienicamente lungo la lunghezza del nastro; utile come supporto per le transizioni del trasportatore Z e il contenimento del tratto di ritorno

Per ulteriori informazioni, vedere [Caratteristiche del nastro](#) e [Accessori del nastro](#).

Riferimento sulla disponibilità di nastri, caratteristiche e accessori										
Materiale	Poliuretano					Cold Use	Dura	HTL	XT	PUR A23
Colore	Blu				Bianco	Blu	Blu	Naturale	Blu	Blu
Modello	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
<b>Serie 8026</b>										
5,3 mm	BTF				BTF					
6,0 mm	BTF				BTF	BTF				
6,3 mm		BTF	BF							
7,4 mm			BTF							
<b>Serie 8050</b>										
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BT	BTFS
7,5 mm		BTFS								
8,0 mm			BTF							
9,5 mm				B						
<b>Serie 8126</b>										
6,0 mm	B									
<b>Serie 8140</b>										
10,5 mm										BFSV

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

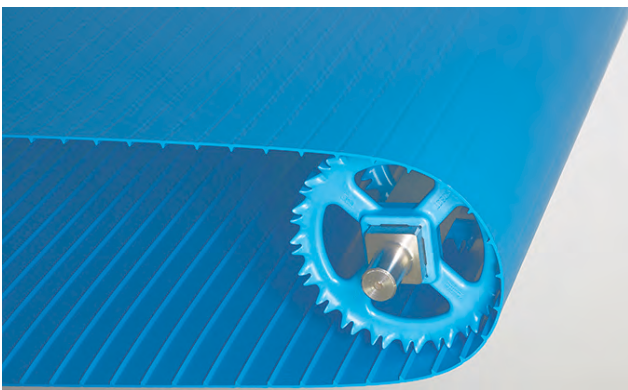
B—nastro disponibile nella serie, nello spessore, nel materiale, nel colore e nel modello di progettazione

P—perforazioni disponibili; T—scanalature a conca disponibili; F—facchini disponibili; S—parete laterale disponibile

Per ulteriori informazioni, vedere [Caratteristiche del nastro](#) e [Accessori del nastro](#).

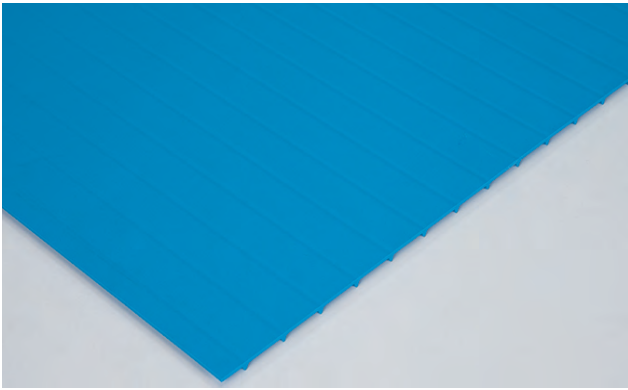
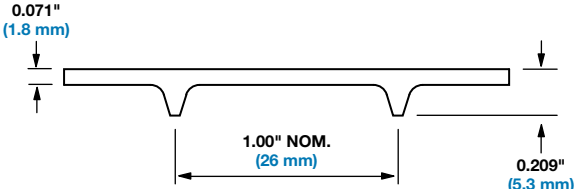
# 13 CERNIERA

S8026 Flat Top E (5,3 mm)		
	poll.	mm
Passo	1,00	26
Spessore totale	0,209	5,3
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	2,50	64
Diametro minimo del pignone (6T)	2,0	51
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu, bianco	



**Note sul prodotto**

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Disponibile con facchini.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).

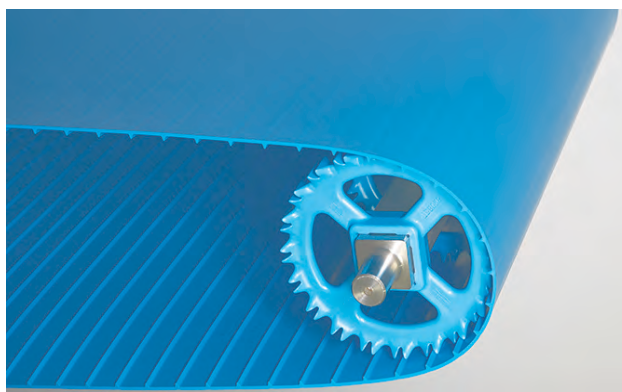
Dati del nastro						
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	175	260	20-140	-7-60	0,57	2,78

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

## S8026 Flat Top E (6,0 mm)

	poll.	mm
Passo	1,00	26
Spessore totale	0,236	6,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	3,25	82
Diametro minimo del pignone (10T)	3,2	81
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu, bianco	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Disponibile con facchini.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



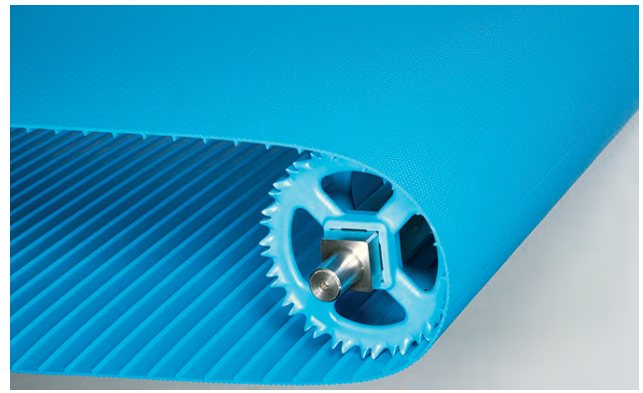
### Dati del nastro

Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	300	446	20-140	-7-60	0,69	3,35

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

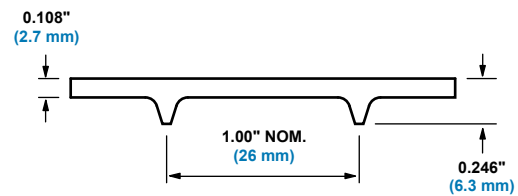
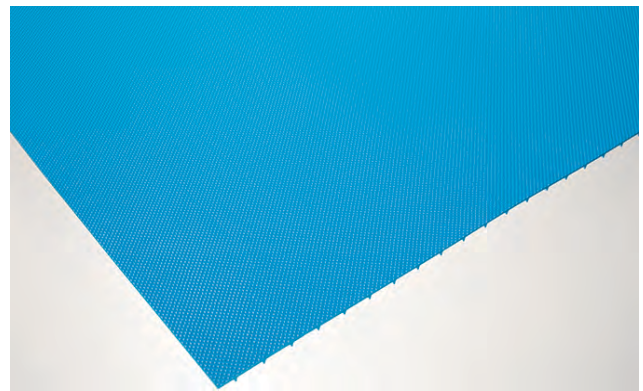
## S8026 Embedded Diamond Top E (6,3 mm)

	poll.	mm
Passo	1,00	26
Spessore totale	0,248	6,3
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	3,25	82
Diametro minimo del pignone (10T)	3,2	81
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Include un profilo Embedded Diamond Top collaudato in grado di fornire eccellenti caratteristiche di rilascio nelle applicazioni in cui i requisiti di rilascio del prodotto superano le caratteristiche del profilo Flat Top
- Disponibile con facchini.
- ThermoLace presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 6,3 mm. Lo spessore del ThermoLace S8050 è di 6,0 mm. Ciò creerà un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

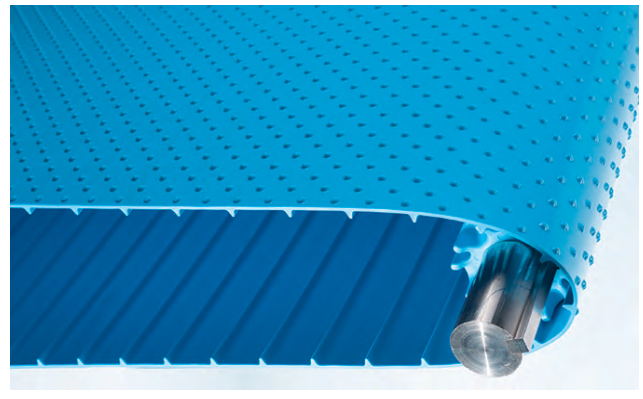
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	300	446	20-140	-7-60	0,69	3,37

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

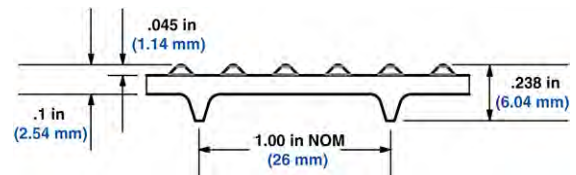
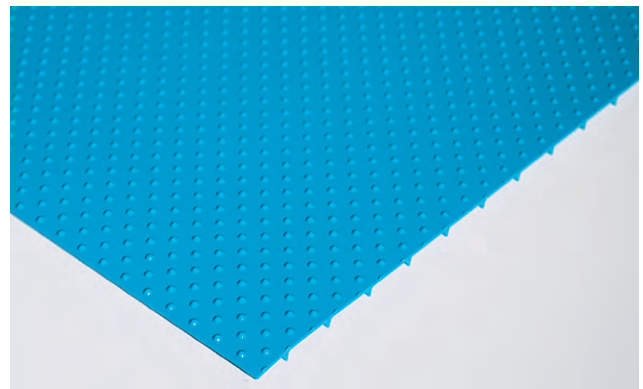
## S8026 Nub Top™ (6,3 mm)

	poll.	mm
Passo	1,00	26
Spessore totale	0,238	6,04
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	24	610
Diametro minimo della curvatura posteriore	2,5	64
Diametro minimo del pignone (6T)	2,0	51
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Aumenta la presa del prodotto nei trasporti con pendenza moderata; offre proprietà di rilascio ottimali per determinati prodotti.
- Disponibile con facchini da 4 mm.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

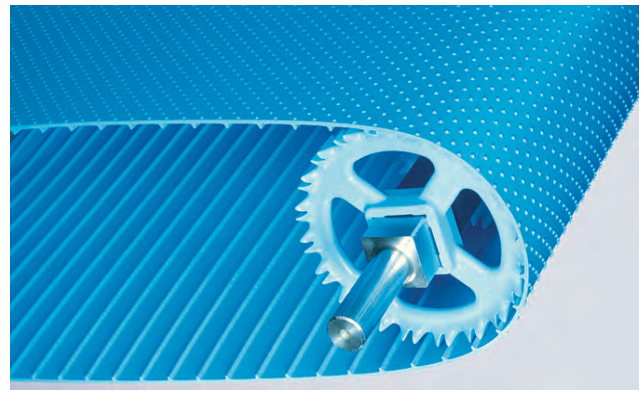
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	96	142,85	20-140	-7-60	0,533	2,6

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.



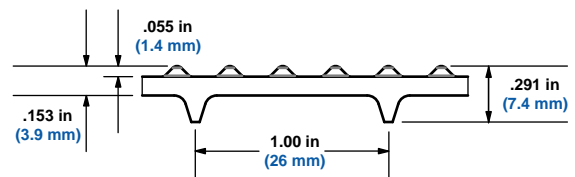
## S8026 Nub Top™ E (7,4 mm)

	poll.	mm
Passo	1,00	26
Spessore totale	0,291	7,4
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	3,25	83
Diametro minimo del pignone (10T)	3,2	81
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Aumenta la presa del prodotto nei trasporti con pendenza moderata; offre proprietà di rilascio ottimali per determinati prodotti.
- Disponibile con facchini.
- ThermoLace presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 7,4 mm. Lo spessore del ThermoLace S8050 è di 6,0 mm. Ciò creerà un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

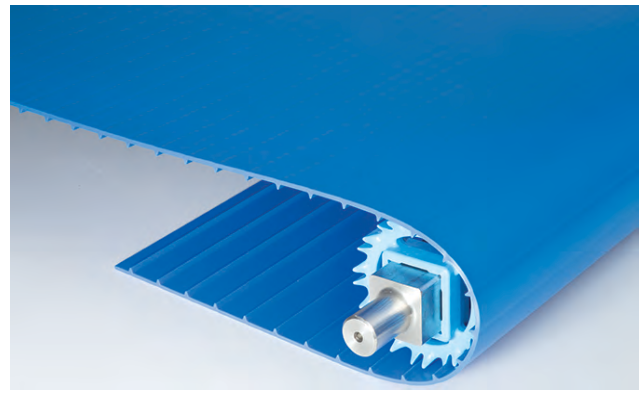
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	300	446	20-140	-7-60	0,754	3,68

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

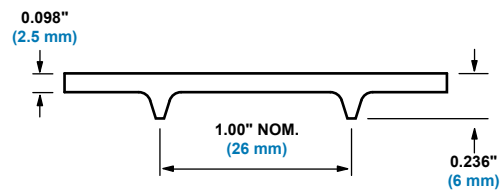
## S8026 Flat Top Cold Use E (6,0 mm)

	poll.	mm
Passo	1,00	26
Spessore totale	0,236	6,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	Vedere le note sul prodotto	
Diametro minimo del pignone	Vedere le note sul prodotto	
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

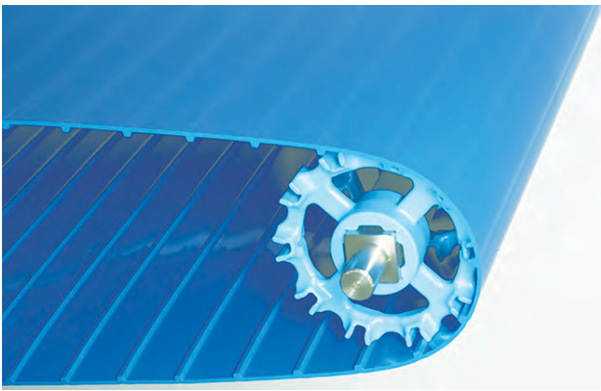

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Per l'utilizzo a temperature ambiente e molto basse; progettato per garantire prestazioni ottimali in ambienti freddi.
- Disponibile con facchini.
- Il diametro minimo della curvatura posteriore e del pignone varia a seconda della temperatura:  
Diametro di 3 poll. (76 mm) da 20 °F a 75 °F (da -6,7 °C a 24 °C)  
Diametro di 4 poll. (102 mm) da 0 °F a 20 °F (da -17,8 °C a -6,7 °C)  
Diametro di 5 poll. (127 mm) da -30 °F a 0 °F (da 34,4 °C a -17,8 °C)
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Cold Use	150	223	-30-75	-34-24	0,69	3,37

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature inferiori a 30 °F (-1 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

S8050 Flat Top E (7,0 mm)			
	poll.	mm	
Passo	1,96	50	
Spessore totale	0,276	7,0	
Larghezza minima	1	25	
Larghezza massima	72	1829	
Diametro minimo della curvatura posteriore	4,0	102	
Diametro minimo del pignone (6T)	4,0	102	
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%		
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace, giunzioni in metallo		
Colori disponibili	blu, bianco		
Note sul prodotto			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.</b></li> <li>• Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.</li> <li>• Disponibile con facchini e pareti laterali sincronizzate.</li> <li>• Per i dettagli sulla conformità, vedere <a href="#">Conformità del materiale</a>.</li> </ul>			
			

Dati del nastro						
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	420	625	20-140	-7-60	0,89	4,35

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

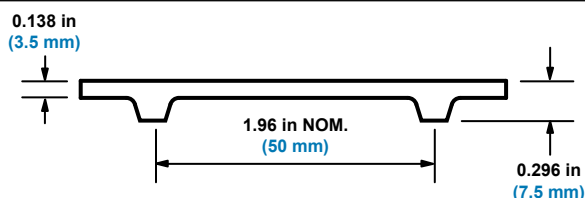
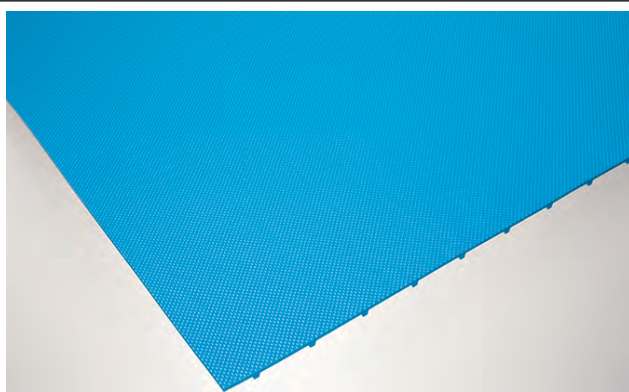
## S8050 Embedded Diamond Top E (7,5 mm)

	poll.	mm
Passo	1,96	50
Spessore totale	0,296	7,5
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	4,0	102
Diametro minimo del pignone (6T)	4,0	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Include un profilo Embedded Diamond Top collaudato in grado di fornire eccellenti caratteristiche di rilascio nelle applicazioni in cui i requisiti di rilascio del prodotto superano le caratteristiche Flat Top.
- Disponibile con facchini e pareti laterali sincronizzate.
- ThermoLace presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 7,5 mm. Lo spessore del ThermoLace S8050 è di 7,0 mm. Ciò creerà un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



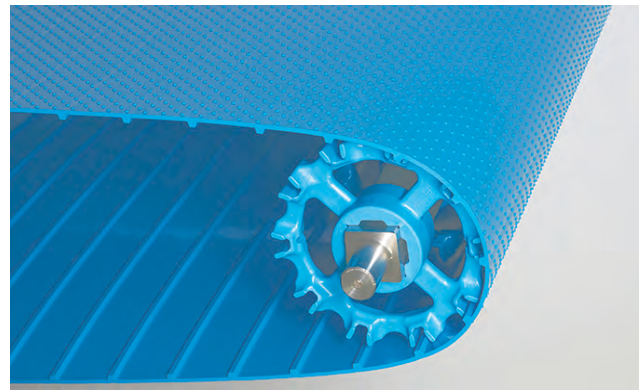
### Dati del nastro

Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	420	625	20-140	-7-60	0,89	4,34

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

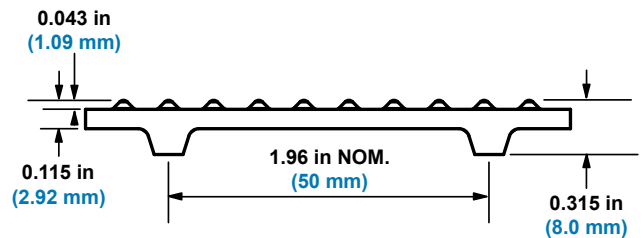
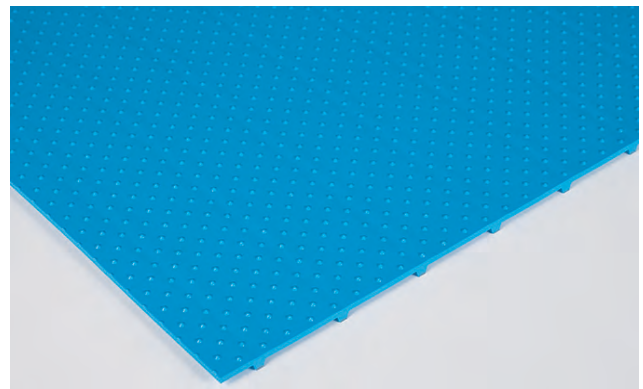
## S8050 Nub Top E (8,0 mm)

	poll.	mm
Passo	1,96	50
Spessore totale	0,315	8,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	42	1067
Diametro minimo della curvatura posteriore	4,0	102
Diametro minimo del pignone (6T)	4,0	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Aumenta la presa del prodotto nei trasporti con pendenza moderata; offre proprietà di rilascio ottimali per determinati prodotti.
- Disponibile con facchini.
- ThermoLace presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 8,0 mm. Lo spessore del ThermoLace S8050 è di 7,0 mm. Ciò creerà un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

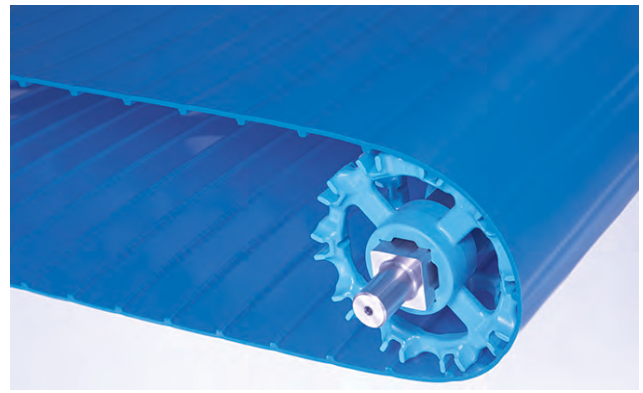
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	420	625	20-140	-7-60	0,86	4,20

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

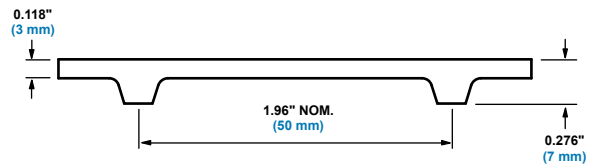
## S8050 Flat Top Cold Use E (7,0 mm)

	poll.	mm
Passo	1,96	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	Vedere le note sul prodotto	
Diametro minimo del pignone	Vedere le note sul prodotto	
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Per l'utilizzo a temperature ambiente e molto basse; progettato per garantire prestazioni ottimali in ambienti freddi.
- Disponibile con facchini e pareti laterali sincronizzate.
- Il diametro minimo della curvatura posteriore e del pignone varia a seconda della temperatura:  
 Diametro di 4 poll. (102 mm) da 20 °F a 75 °F (da -6,7 °C a 24 °C)  
 Diametro di 5 poll. (127 mm) da 0 °F a 20 °F (da -17,8 °C a -6,7 °C)  
 Diametro di 6 poll. (152 mm) da -30 °F a 0 °F (da -34,4 °C a -17,8 °C)
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).

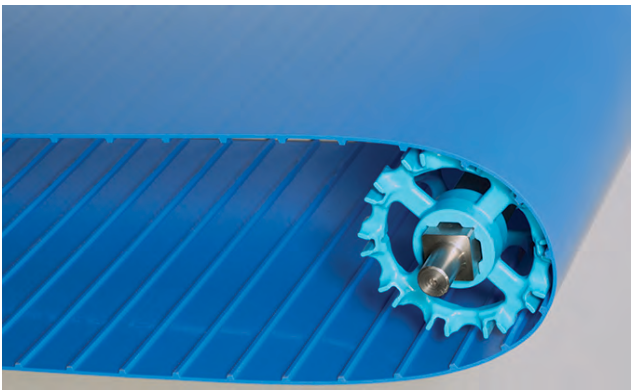


### Dati del nastro

Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Cold Use	225	335	-30-75	-34-24	0,82	4,00


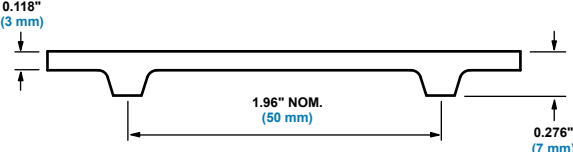
<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature inferiori a 30 °F (-1 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

S8050 Flat Top Dura E (7,0 mm)			
	poll.	mm	
Passo	1,96	50	
Spessore totale	0,276	7,0	
Larghezza minima	1	25	
Larghezza massima	72	1829	
Diametro minimo della curvatura posteriore	6,0	152	
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165	
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%		
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo		
Colori disponibili	blu		



**Note sul prodotto**

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Progettato per carichi pesanti alle alte e basse temperature.
- Disponibile con facchini.
- Offre una notevole resistenza agli impatti.
- Per l'utilizzo continuo a temperature da **0° F (-18° C) a 210° F (99° C)** con le seguenti eccezioni:
  - Per **temperature superiori a 140° F (60° C)**, contattare il Servizio Clienti con le informazioni sull'applicazione.
  - Per l'**utilizzo continuo a temperature inferiori a 20° F (-7° C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).

Dati del nastro						
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Dura	950	1414	Vedere le note sul prodotto	Vedere le note sul prodotto	0,73	3,56

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm); utilizzare pignoni impilati per applicazioni con carichi superiori al 50% della resistenza del nastro; per un utilizzo continuo a temperature superiori a 170° F (77° C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

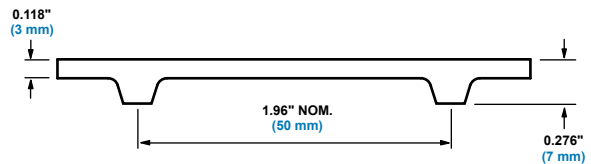
## S8050 Flat Top High Temperature Heavy Load (HTL) E (7,0 mm)

	poll.	mm
Passo	1,96	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	6,0	152
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	naturale	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Appositamente progettato per le alte temperature e/o i carichi pesanti.
- Per l'utilizzo continuo a temperature inferiori a 60 °F (15 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo richiesto del pignone.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro


Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperatura (continua) <sup>b</sup>		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
HTL	1056	1572	60-210	15-99	0,88	4,31

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Utilizzare pignoni impilati per applicazioni con carichi superiori al 50% della resistenza del nastro. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 170 °F (77 °C), contattare il Servizio clienti per la resistenza effettiva del nastro.

<sup>b</sup> In alcune applicazioni, le temperature per l'utilizzo continuo possono superare i 210 °F (100 °C).


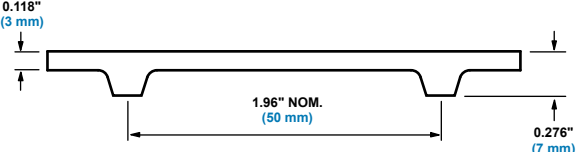


S8050 Flat Top XT (7,0 mm)		
	poll.	mm
Passo	1,96	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	42	1067
Diametro minimo della curvatura posteriore	6,0	152
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



**Note sul prodotto**

- Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.
- Appositamente progettato per temperature estreme—alte o basse
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).

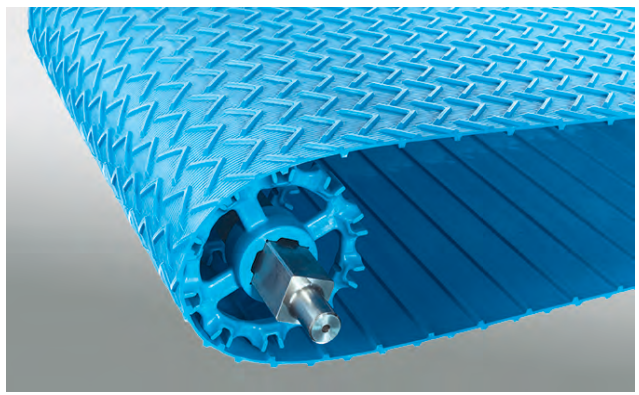
Dati del nastro						
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
XT	800	1190	Da -4 a 170	Da -20 a 77	0,88	4,31

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Utilizzare pignoni impilati per applicazioni con carichi superiori al 60% della resistenza del nastro. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100°F (38°C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

## S8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm)

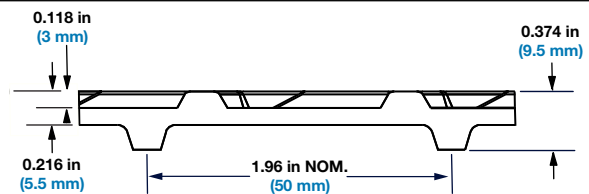
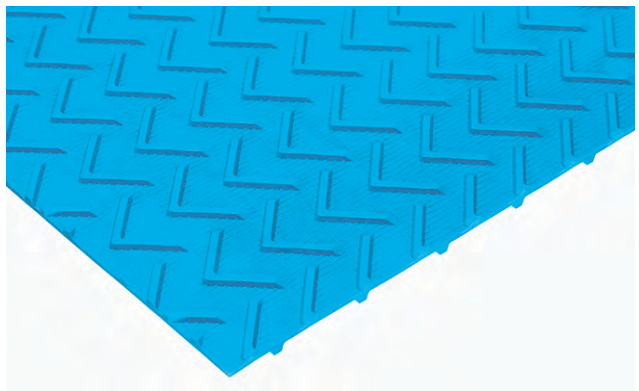
	poll.	mm
Passo	1,96	50
Spessore totale	0,374	9,5
Larghezza minima	2	51
Larghezza massima	42	1067
Diametro minimo della curvatura posteriore	4,0	102
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Consente il trasporto del prodotto sfuso su pendenze fino a 30 gradi senza l'utilizzo di facchini.
- Consente di migliorare il rilascio e la rimozione del prodotto allo scarico.
- La giunzione ThermoLace è Flat Top per un massimo di 12 poll. (305 mm) lungo il perno a cerniera.
- La giunzione saldata è Flat Top per un massimo di 1 poll. (25 mm) lungo la giunzione.
- La giunzione richiede una fresa per le estremità dei nastri ThermoDrive e distanziali quadrati, disponibili da Intralox.

Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	180	268	40-140	4-60	0,987	4,82

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

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

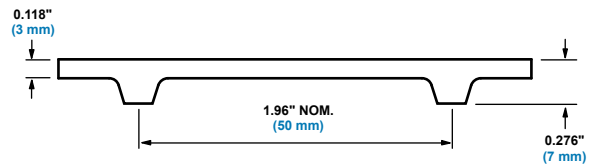
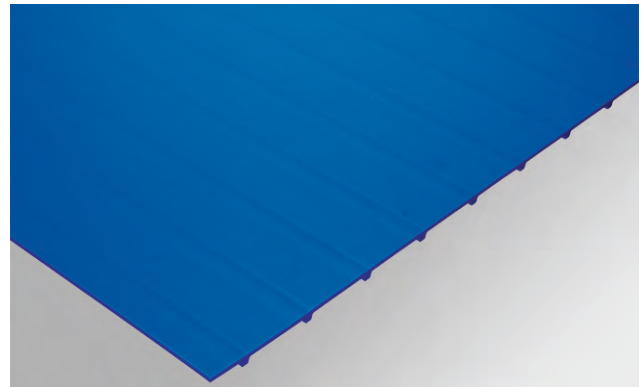
	poll.	mm
Passo	1,96	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo della curvatura posteriore	5,2	132
Diametro minimo del pignone (8T)	5,2	132
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Progettato per funzionare bene in applicazioni soggette a idrolisi.
- Disponibile con facchini e pareti laterali.
- Per l'utilizzo continuo **da 40 °F (5 °C) a 212 °F (100 °C)** con le seguenti eccezioni:
  - Per **temperature superiori a 140 °F (60 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sulle applicazioni.
  - Per l'**utilizzo continuo a temperature inferiori a 60 °F (15 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo richiesto del pignone.

Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

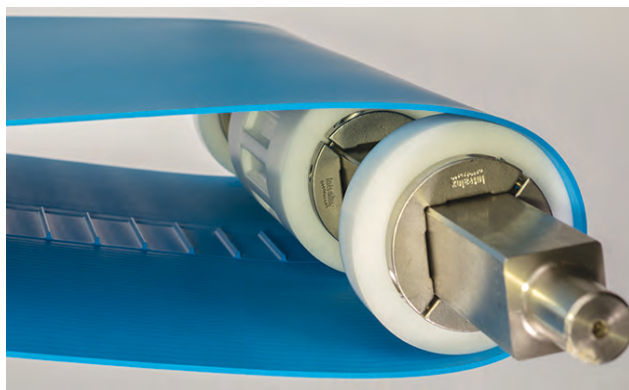
Materiale del nastro	Resistenza del nastro <sup>a</sup>		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
PUR A23	540	803	Vedere le Note sul prodotto.		0,804	3,93

<sup>a</sup> Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la resistenza effettiva del nastro.

# 13 CERNIERA

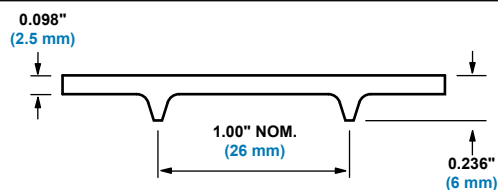
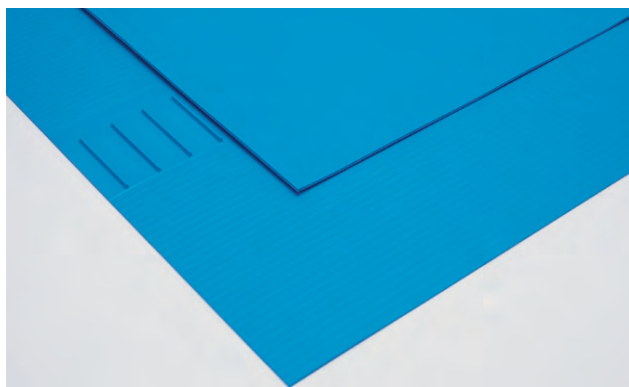
## S8126 Flat Top E (6,0 mm)

	poll.	mm
Passo	1,00	26
Spessore totale	0,236	6,0
Larghezza minima	10	254
Larghezza massima	24	610
Diametro minimo della curvatura posteriore	4,0	102
Diametro minimo del pignone (12T)	4,0	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Progettato per l'aggiornamento di determinate applicazioni con trasportatori a conca ad alto tensionamento in soluzioni ThermoDrive senza tensionamento; per maggiori dettagli, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Per l'utilizzo con i componenti di azionamento e di rinvio specifici della serie S8126.
- La larghezza della barra di azionamento è di 2,4 poll. (62 mm).
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

Materiale del nastro	Resistenza del nastro		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Poliuretano	120	55	20-140	-7-60	0,62	3,04

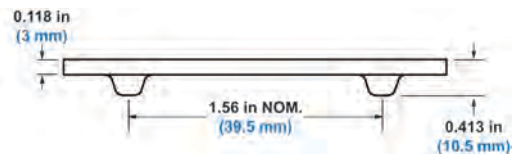
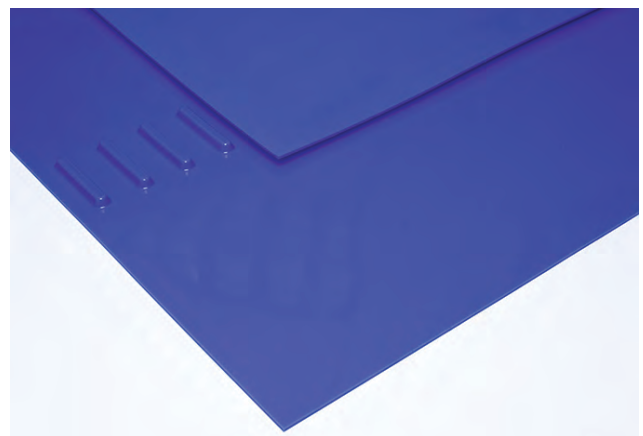
## S8140 Flat Top in poliuretano A23 E (10,5 mm)

	poll.	mm
Passo	1,55	39,5
Spessore totale	0,413	10,5
Larghezza minima	5	127
Larghezza massima	36	914
Diametro minimo della curvatura posteriore	4	102
Diametro minimo del pignone (8T)	4	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine	
Colori disponibili	blu	



### Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Progettato per funzionare bene in applicazioni soggette a idrolisi.
- Per l'utilizzo con i componenti di azionamento e di rinvio specifici della serie S8140
- La larghezza della barra di azionamento è di 3,2 poll. (82 mm).
- Modulo 95,06 MPa
- Disponibile con facchinetti, parete laterale e V-Guide.
- Per l'utilizzo continuo **da 40 °F (5 °C) a 212 °F (100 °C)** con le seguenti eccezioni:
  - Per **temperature superiori a 212 °F (100 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sulle applicazioni.
  - Per **l'utilizzo continuo a temperature inferiori a 40 °F (5 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo richiesto del pignone.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



### Dati del nastro

Materiale del nastro	a. Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F <sup>a</sup> , contattare il Servizio Clienti Intralox per il tiro effettivo del nastro. <sup>b</sup> . In base alla posizione del limitatore appropriata				Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lbf/ft (fino a 18 poll.)	N/mm (fino a 18 poll.)	lbf (da 18 a 36 poll.)	N (da 18 a 36 poll.)	°F	°C	Imperiali	Metriche
PUR A23	480	7,00	720	3200	Vedere le Note sul prodotto.		0,730 lbs/ft <sup>2</sup> + 0,120 lbs/ft	3,56 kg/m <sup>2</sup> + 0,179 kg/m

<sup>a</sup>(38 °C)

<sup>b</sup>



# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

## OPZIONI DI GIUNZIONE DEI NASTRI

Le estremità del nastro sono realizzate con l'opzione scelta di giunzione del nastro.

**Nastri senza fine:** ordinare i nastri senza fine per l'installazione senza giunzione sul campo.

**Estremità pronte:** ordinare le estremità pronte per regolazioni della lunghezza e la giunzione sul campo in fase di installazione.

**Estremità ThermoLace:** ordinare le estremità ThermoLace per smontare facilmente il nastro durante la pulizia; il kit di dispositivi di fissaggio meccanico per pareti laterali sincronizzate è incluso con tutti i nastri con pareti laterali ThermoLace.

**Estremità con connessione metallica:** ordinare le estremità con connessione metallica per smontare facilmente il nastro durante la pulizia; il kit di dispositivi di fissaggio meccanico per pareti laterali sincronizzate è incluso con tutti i nastri con pareti laterali con connessione metallica.

## CONSIDERAZIONI SULLA GIUNZIONE DEL NASTRO

Al momento di scegliere l'opzione di giunzione del nastro, considerare quanto segue.

- I giunti del nastro in due metà offrono le soluzioni più igieniche.
- Se necessario, i tecnici Intralox possono eseguire la giunzione del nastro sul campo.
- Le saldatrici ThermoDrive possono essere acquistate e utilizzate dai clienti con una formazione minima.
- I kit di dispositivi di fissaggio meccanici sono progettati per l'uso su nastri con giunzione ThermoLace o con connessione metallica, ma possono essere utilizzati su qualsiasi nastro con pareti laterali sincronizzate.

Giunzione del nastro senza fine	
Resistenza nominale	Uguale al materiale del nastro
Larghezza minima nastro	1 poll. (25 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	1/32 poll. (0,79 mm)
Design con bordo liscio	Giuntato
Nastri compatibili	Tutti

- **Attrezzatura di giunzione**Le riparazioni richiedono la giunzione del nastro; vedere .
- Tutti i nastri con estremità pronte e senza fine includono almeno uno spazio di 6 poll. (152 mm) tra i facchini per la giunzione.
- La tolleranza della larghezza del nastro è di +/- 0,0625 pollici (1,5875 mm).



Estremità del nastro pronte per la giunzione	
Resistenza nominale	Uguale al materiale del nastro
Larghezza minima nastro	1 poll. (25 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	1/32 poll. (0,79 mm)
Design con bordo liscio	Giuntato
Nastri compatibili	Tutti

- **Attrezzatura di giunzione**Le riparazioni richiedono la giunzione del nastro; vedere .
- Tutti i nastri con estremità pronte e senza fine includono almeno uno spazio di 6 poll. (152 mm) tra i facchini per la giunzione.
- La tolleranza della larghezza del nastro è di +/- 0,0625 pollici (1,5875 mm).



# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

## Giunzione ThermoLace S8026

Resistenza nominale	200 lb/ft (298 kg/m)
Larghezza minima nastro	4 poll. (102 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	0,5 poll. (13 mm)
Diametro del perno	0,100 poll. (2,5 mm)
Materiale del perno	Acetal blu
Design con bordo liscio	Bloccaggio del perno incluso
Nastri compatibili	S8026 in poliuretano

- Il nastro su entrambi i lati di un giunto ThermoLace presenta una superficie Flat Top per 3 poll. (75 mm) quando è congiunto ad altri modelli di nastro (strutture superficiali) o nastri perforati.
- Non consigliato per nastri di 5,3 mm
- I giunti ThermoLace più larghi di 24 poll. (610 mm) sono a mattoni.
- ThermoLace S8026 è un'opzione di giunzione brevettata.
- Le file di facchini non sono saldate sui giunti ThermoLace a mattoni. Se sono necessari facchini, il primo deve essere saldato sul ThermoLace (a partire dalla quarta fila) e l'ultimo non può cadere sulle ultime tre file del nastro.



## Giunzione ThermoLace S8050

Resistenza nominale	275 lb/ft (409 kg/m)
Larghezza minima nastro	4 poll. (102 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	0,5 poll. (13 mm)
Diametro del perno	0,140 poll. (3,6 mm)
Materiale del perno	Acetal blu
Design con bordo liscio	Maglia resistente bloccaggio del perno
Nastri compatibili	S8050 in poliuretano

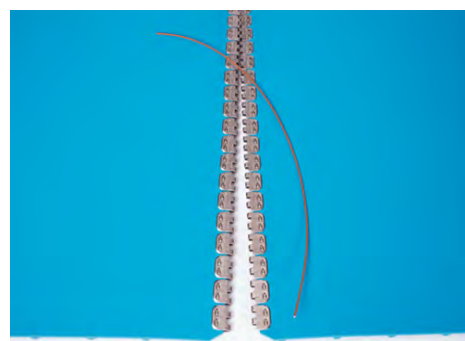
- Il nastro su entrambi i lati di un giunto ThermoLace presenta una superficie Flat Top per 6 poll. (150 mm) quando è congiunto ad altri modelli di nastro (strutture superficiali) o nastri perforati.
- I giunti ThermoLace più larghi di 42 poll. (1067 mm) sono a mattoni.
- ThermoLace S8050 è un'opzione di giunzione brevettata.
- Le file di facchini non sono saldate sui giunti ThermoLace a mattoni. Se sono necessari facchini, il primo deve essere saldato sul ThermoLace (a partire dalla quarta fila) e l'ultimo non può cadere sulle ultime tre file del nastro.



## Giunzione con connessione metallica

Resistenza nominale	300 lb/ft
Larghezza minima nastro	6 poll. (152 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	1,0 poll. (25 mm)
Diametro del perno	0,08 poll. (2 mm)
Materiale del perno	Perno a cerniera in acciaio inox rivestito in nylon marrone
Design con bordo	Rondella di tenuta
Nastri compatibili	Tutti tranne S8140

- I fermagli sono prodotti in acciaio inox Flexco Ready Set Staple #62.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per le rondelle di ricambio, i perni o i fermagli per la connessione metallica.






# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

Kit di dispositivi di fissaggio meccanici per pareti laterali sincronizzate			
Disponibile per dimensioni delle pareti laterali			Contenuto del kit
Passo delle pareti laterali	poll.	mm	
25 mm	1,0	25	Il kit include i componenti per due giunzioni di pareti laterali, una punta da trapano Brad Point da 0,25, 10 piastre metalliche, 10 viti, 10 controdadi
	2,0	51	
50 mm	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	
	6,0	152	

È necessario un kit per ogni giunzione del nastro.



## CARATTERISTICHE DEL NASTRO

Sono disponibili caratteristiche speciali del nastro per applicazioni specifiche.

- Le perforazioni del nastro vengono utilizzate per le applicazioni di disidratazione igieniche con i nastri 8050.
- Le scanalature a conca del nastro vengono utilizzate per alcune applicazioni con trasportatori a conca.
- La rimozione della barra di azionamento viene utilizzata per varie applicazioni. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.


Perforazioni del nastro	
Larghezza minima nastro	4 poll. (101,6 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1828,8 mm)
Dimensioni di perforazione	Fori da 0,25 poll. (6 mm), 20% di spazio aperto
Materiale compatibile	Poliuretano

- Contattare il Servizio Clienti Intralox per le opzioni di copertura non uniforme disponibili (ad esempio, file di perforazioni).
- Disponibile solo per nastri estrusi
- Non disponibile con connessione metallica
- Non disponibili entro 6 poll. (152 mm) di giunti ThermoLace S8050



Scanalatura a conca	
Larghezza minima nastro	10 poll. (254 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Ampiezza scanalatura lavorata	2 poll. (50,8 mm)
Materiale compatibile	Poliuretano, Cold Use, Dura, HTL, XT, A23


- Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Rimuove completamente le barre di azionamento e 0,039 poll. (1 mm) della copertura del nastro
- Non disponibile con connessione metallica
- Non disponibile entro 3 poll. (76 mm) di giunti ThermoLace S8026 o 6 poll. (152 mm) di giunti ThermoLace S8050
- Non montare i pignoni di azionamento in corrispondenza delle scanalature a conca.



# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

Rimozione della barra di azionamento	
Larghezza minima nastro	10 poll. (254 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Ampiezza scanalatura lavorata	Variabile
Materiale compatibile	Poliuretano, Cold Use, Dura, HTL, XT, A23

- Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Lascia circa 0,005 poll. (0,127 mm) di barra di azionamento e l'intero spessore della copertura
- Non disponibile entro 3 poll. (76 mm) di giunti ThermoLace S8026 o 6 poll. (152 mm) di giunti ThermoLace S8050
- Non montare i pignoni di azionamento dove le barre di azionamento sono rimosse.
- Personalizzata in base all'applicazione



## ACCESSORI DEL NASTRO

Materiali e modelli disponibili per facchini e pareti laterali (strutture della superficie) <sup>a</sup>								
Spessore accessorio	Poliuretano			Cold Use	Dura	HTL	XT	PUR A23
	Blu		Bianco	Blu	Blu	Naturale	Blu	Blu
	Liscio	ED	Liscio	Liscio	Liscio	Liscio	Liscio	Liscio
<b>Facchino a 90 gradi</b>								
3 mm	X							
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
<b>Facchino a 75 gradi</b>								
3 mm								
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
<b>Facchino a tazza</b>								
3 mm								
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
<b>Facchino a tazza con parte superiore corta</b>								
3 mm								
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
<b>Parete laterale</b>								
1,5 mm	X		X					
2,0 mm	X	X	X	X				X
<b>Guida a V.</b>								
K13								X

<sup>a</sup> Liscio—modello Liscio (struttura della superficie); ED—modello Embedded Diamond (struttura della superficie)

**NOTA:** \* Gli accessori del nastro non sono disponibili nei modelli Nub Top™ o Ribbed V-Top™

### CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL FACCHINO

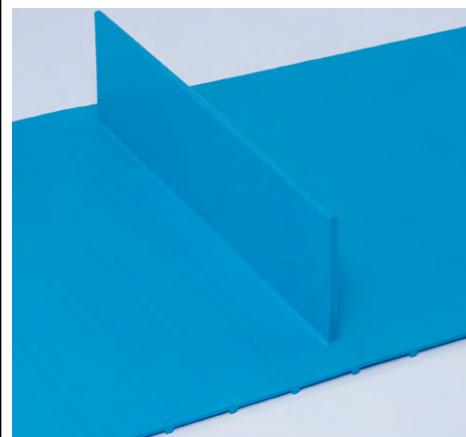
Al momento di scegliere i facchini per i nastri considerare quanto segue.

- Il materiale del facchino e del nastro deve coincidere. I modelli di facchino e nastro (strutture superficiali) possono differire.

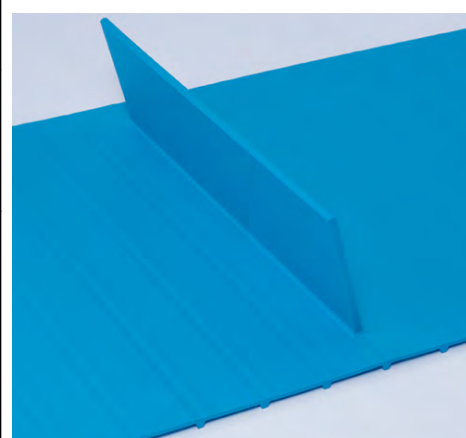
# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

- La lunghezza massima del facchino è di 36 poll. (914 mm) per la maggior parte dei facchini.
  - La lunghezza massima del facchino è di 32 poll. (812 mm) per le tazze con parte superiore corta.
  - La lunghezza massima del facchino è di 32 poll. (812 mm) per le tazze Cold Use, Dura, poliuretano Embedded Diamond.
- Sono disponibili scanalature per facchini; le scanalature standard sono 2 poll. (51 mm).
- Se i nastri o i facchinetti sono più larghi di 24 mm (610 poll.), contattare il Servizio clienti Intralox per le raccomandazioni sulla tacca di centratura in base alla progettazione e all'applicazione.
- Il margine minimo del facchino consigliato dal bordo del nastro è di 1,25 poll. (32 mm).
- Per informazioni sui fazzoletti dei facchini, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Tutti i nastri con estremità pronte e senza fine presentano uno spazio per la giunzione del nastro di almeno 6 poll. (152 mm) tra i facchini. I nastri con parete laterale richiedono uno spazio di 10 poll. (254 mm) tra i facchini.

Dati sui facchini a 90 gradi			
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili
poll.	mm		
1,0	25	0,12 poll. (3 mm) 0,16 poll. (4 mm) 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23
2,0	50		
3,0	75		
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• È possibile tagliare i facchini a qualsiasi altezza richiesta per un'applicazione particolare (minimo 0,25 poll. [7 mm]).</li> <li>• Facchini in poliuretano blu liscio disponibili in tutte le altezze e spessori</li> <li>• Facchini in poliuretano bianco liscio disponibili solo con spessore del materiale di 0,16 poll. (4 mm) e 0,28 poll. (7 mm)</li> <li>• Facchini con superficie in poliuretano Embedded Diamond su due lati disponibili solo con materiale blu dello spessore di 0,16 poll. (4 mm) e 0,28 poll. (7 mm)</li> <li>• Facchini Cold Use e Dura disponibili solo con materiale blu liscio con spessore di 0,16 poll. (4 mm) e 0,28 poll. (7 mm)</li> <li>• La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 2,0 poll. (51 mm).</li> <li>• La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 1,9 poll. (49 mm).</li> <li>• La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3 poll. (76 mm).</li> </ul>			



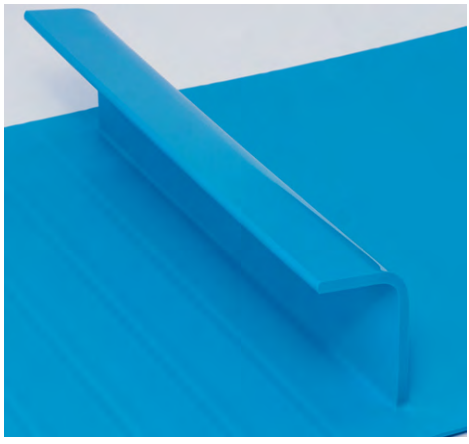
Dati sui facchini a 75 gradi			
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili
poll.	mm		
3,0	75	0,16 poll. (4 mm) 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Facchini in poliuretano liscio disponibili in blu e bianco</li> <li>• Facchini con superficie liscia Cold Use, facchini Dura e facchini in poliuretano Embedded Diamond su due lati disponibili soltanto in blu</li> <li>• La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 3,0 poll. (76 mm).</li> <li>• La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3,9 poll. (99 mm).</li> <li>• La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3 poll. (76 mm).</li> </ul>			



# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

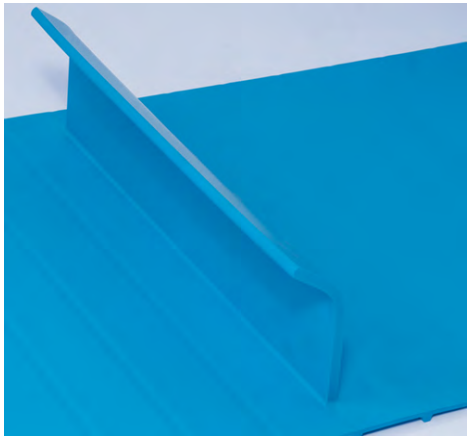
Dati sui facchini a tazza			
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili
poll.	mm		
3,0	75	0,16 poll. (4 mm), 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		

- Facchini con superficie liscia in poliuretano disponibili in blu e bianco
- Facchini con superficie liscia Cold Use, facchini Dura e facchini in poliuretano Embedded Diamond su due lati disponibili soltanto in blu
- L'angolo della tazza è di 95-105°.
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 3,0 poll. (76 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3,9 poll. (99 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3 poll. (76 mm).



Dati sui facchini a tazza con parte superiore corta			
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili
poll.	mm		
3,0	75	0,16 poll. (4 mm), 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		

- Facchini con superficie liscia in poliuretano disponibili in blu e bianco
- Facchini con superficie liscia Cold Use, facchini Dura e facchini in poliuretano Embedded Diamond su due lati disponibili soltanto in blu
- L'angolo della tazza con parte superiore corta è di 115-125°.
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 3,0 poll. (76 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3,9 poll. (99 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3 poll. (76 mm).



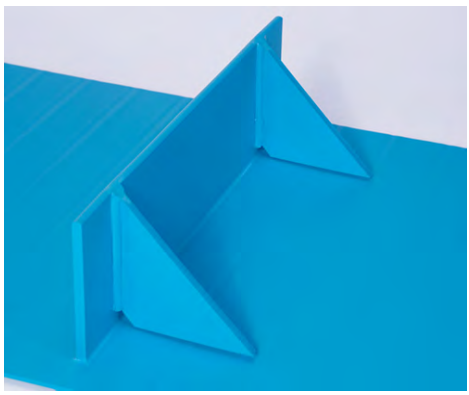
## CONSIDERAZIONI SUI FAZZOLETTI DEI FACCHINI

Al momento di scegliere i fazzoletti dei facchini considerare quanto segue.

- I fazzoletti dei facchini servono ad aumentare la rigidità dei facchini e trovano impiego nelle applicazioni con carichi pesanti.
- Per informazioni su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

Dati sui fazzoletti dei facchini		
Larghezza/altezza dei fazzoletti disponibile	Spessori disponibili	Materiali disponibili
Altezza e larghezza in base all'altezza del facchino	0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Dura

- Disponibili solo sui nastri S8050
- Disponibili solo per i facchini con una larghezza pari a o superiore a 7,0 poll. (178 mm)
- Quantità e distanza tra i fazzoletti del facchino sono in base alla larghezza del facchino



## CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DELLA PARETE LATERALE


Al momento di scegliere le pareti laterali considerare quanto segue.

# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

- Il materiale della parete laterale deve corrispondere al materiale del nastro e del facchino. I modelli di parete laterale e nastro (strutture superficiali) possono differire.
- La parete laterale è disponibile liscia su entrambi i lati in tutti i passi, altezze e materiali.
- La parete laterale è disponibile con struttura Embedded Diamond soltanto su un lato nel passo di 50 mm, blu poliuretano.
- Il margine minimo della parete laterale consigliato è di 1,25 poll. (32 mm).
- La larghezza massima del nastro è di 42 poll. (1067 mm) con un margine di 1,25 poll. (32 mm).
- Il passo delle pareti laterali di 25 mm si ottiene con un materiale dello spessore di 1,5 mm e crea un ingombro largo 0,968 poll. (24,59 mm).
- Il passo delle pareti laterali di 50 mm si ottiene con un materiale dello spessore di 2 mm e crea un ingombro di 1,750 poll. (44,45 mm).
- La distanza minima dal facchino è di 0,2 poll. (5 mm + 2 mm).
- I nastri con pareti laterali con facchini richiedono uno spazio di 10 poll. (254 mm) tra i facchini per la giunzione sul campo.


**Dati sulle pareti laterali sincronizzate S8050**

Passo delle pareti laterali	Altezze delle pareti laterali disponibili		Dimensioni min. Diametro primitivo pignone consigliato		Modello	Materiali disponibili
	poll.	mm	poll.	mm		
25 mm	1,0	25	4,0	102	Liscio	Poliuretano
	2,0	50	4,0	102		
50 mm	2,0	50	4,0	102	Liscio	Cold Use, A23
					ED	Poliuretano
	2,3	60	5,2	132	Liscio	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23
					ED	Poliuretano
	3,0	75	6,5	165	Liscio	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23
					ED	Poliuretano
	4,0	100	7,7	196	Liscio	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23
					ED	Poliuretano
6,0	150	10,3	262	Liscio	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23	
				ED	Poliuretano	



- Parete laterale in poliuretano disponibile in blu e bianco
- Parete laterale con superficie Embedded Diamond su un lato disponibile solo nel passo di 50 mm, in poliuretano blu; superficie Embedded Diamond rivolta verso il prodotto
- Parete laterale Cold Use e A23 disponibile solo in blu

# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

Dati sulle pareti laterali sincronizzate S8050						
Passo delle pareti laterali	Altezze delle pareti laterali disponibili		Dimensioni min. Diametro primitivo pignone consigliato		Modello	Materiali disponibili
	poll.	mm	poll.	denti		
40 mm	2	50	4,0	8	Liscio	PUR A23
	2,3	60	4,0	8		
	3	75	5,0	10		
	4	100	6,0	12		
	6	150	9,0	18		
Parete laterale Cold Use disponibile solo in blu						

## CONSIDERAZIONI SULLA SELEZIONE DI V-GUIDE

Al momento di scegliere le pareti laterali considerare quanto segue.

- V-Guide è disponibile solo con i nastri S8140.
- V-Guide è disponibile con cinghie finali e senza fine preparate.
- Non vi è un margine minimo di V-Guide dal bordo del nastro e può essere installato direttamente sui bordi laterali.
- La distanza minima tra la guida V e qualsiasi altra caratteristica del nastro (parete laterale, facchinetti o altra guida V) è di 0.512 poll. (13 mm).
- Tutti i rientri sono misurati dal bordo esterno della guida a V.
- La larghezza massima del nastro è di 36 poll. (914,4 mm).
- Il margine minimo della parete laterale con due corsie di guida a V su un lato del nastro si trova a 2.125 poll. (54 mm) dal bordo del nastro.
- La lunghezza minima del nastro per i nastri senza fine S8140 con guida a V, parete laterale o facchinetti è di 80 alette di trasmissione o di 3.16 m (10.37 piedi).
- I nastri possono essere acquistati con:
  - Una corsia di V-Guide su entrambi i lati con una larghezza minima del nastro di 127 mm (5 poll.)
  - Una corsia di V-Guide su un lato con una larghezza minima del nastro di 127 mm (5 poll.)
  - Due corsie di V-Guide su entrambi i lati con una larghezza minima del nastro di 7 poll. (178 mm)

# 14 FABBRICAZIONE DEL NASTRO

Dati V-Guide in poliuretano A23 K13						
Dimensione guida a V.	Dimensioni		Dimensioni min. Diametro primitivo pignone consigliato		Modello	Materiali disponibili
	Poll. (BxAxT)	Mm (BxAxP)	poll.	mm		
K13	0,512 x 0,315 x 0,276	13 x 8 x 7	4,0	102	Solido	PUR A23
Guida a V pur A23 disponibile in blu						







# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

## CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

- Scegliere se utilizzare una soluzione di azionamento preprogettata come l'unità di innesto di azionamento Intralox brevettata o se progettare una soluzione dell'estremità di azionamento dai singoli componenti dell'estremità di azionamento.
- Utilizzare il passo del nastro e le altre dimensioni di progettazione del trasportatore per prendere decisioni sui componenti dell'estremità di azionamento. [Dimensioni](#) Vedere .

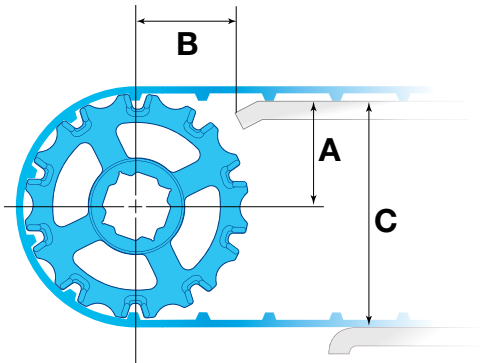


Figura 47: Dimensioni delle estremità di azionamento

## UNITÀ DI AZIONAMENTO INTRALOX PER S8050

L'unità di azionamento Intralox è un sottogruppo di azionamento del nastro preprogettato e brevettato in grado di ottimizzare le prestazioni operative di ThermoDrive. L'unità è adattabile a qualsiasi progettazione del convogliatore con azionamento finale. Si avvita direttamente sul telaio del convogliatore con una configurazione dei bulloni standard o personalizzata.

Rivolgersi al Servizio Clienti Intralox per un Modulo di Verifica con dettagli relativi a tutte le opzioni disponibili di unità di azionamento.

- Disponibile per trasportatori nuovi o esistenti
- Riduce al minimo la proliferazione di batteri
- Semplifica il processo di igienizzazione
- Fornisce prestazioni di raschiatura precise e costanti

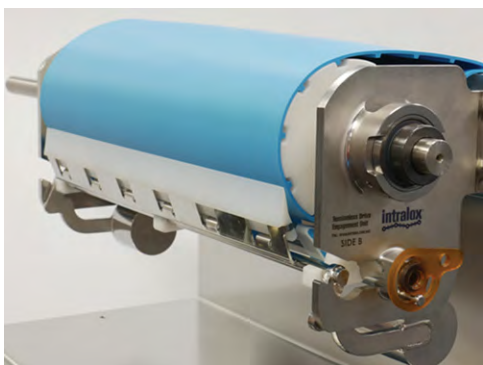


Figura 48: Unità di azionamento Intralox

**Telaio:** struttura in acciaio inox 316, a tre lati, con boccole per barra intelligente e cuscinetti per albero motore

**Scelte di componenti di azionamento:**

- Pignone a larghezza piena con albero a sezione tonda in acciaio inox

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

- Pignoni impilati da 6,5 poll. (165 mm) 10T EZ Clean MAX in acetal su albero a sezione quadra in acciaio inox
- Pignoni distanziati da 6,5 poll. (165 mm) 10T EZ Clean MAX in acetal su albero a sezione quadra in acciaio inox

**Gruppo barra intelligente:** barra intelligente in acciaio inox con limitatori di posizione brevettati installabili senza utensili e dotati di superfici di contatto con il nastro in UHMW-PE; scelta tra bulloni e maniglie per il bloccaggio

**Raschiatore autoregolante:** gruppo in acciaio inox 316 opzionale con raschiatore UHMW-PE rimovibile e supporti in acetal che si fissano alla barra intelligente

## Nastro compatibile:

- Nastro S8050 Flat Top in poliuretano, Cold Use, High Temperature Heavy Load, Dura, o XT
- Nastri senza fine o con estremità pronte della larghezza di 5,00-39,25 poll. (127-1000 mm); con o senza facchini
- Non compatibile con parete laterale o V-Guide

**Parti di ricambio:** Pignoni di ricambio, limitatori di posizione, raschiatori, Le maniglie e sono disponibili per l'acquisto singolo; per <http://www.intralox.com> un elenco dettagliato, vedere il Manuale dell'utente dell'unità di azionamento Intralox sul sito [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

## ALBERI

Scegliere alberi a sezione tonda o quadra, secondo necessità, per l'installazione dei componenti di azionamento, rinvio e del tratto di ritorno. Intralox offre alberi a sezione quadra personalizzati. Gli alberi a sezione tonda non sono disponibili presso Intralox.

### CONSIDERAZIONI SUGLI ALBERI A SEZIONE QUADRA

- Utilizzare solo alberi in acciaio inox per sistemi di nastri ThermoDrive.
- I pignoni ThermoDrive sono disponibili solo con diametri del foro di 1,5 poll., 40 mm, 2,0 poll. e 2,5 poll.
- Le scanalature degli anelli di bloccaggio non sono richieste con i distanziatori per pignoni, gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi o gli anelli di bloccaggio autobloccanti.

Per ricevere un Modulo con le specifiche degli alberi o assistenza durante la procedura di ordinazione, contattare il Servizio Clienti Intralox.

### LAVORAZIONE DI ALBERI PERSONALIZZATI

Una volta ordinato secondo le specifiche del cliente, lo stock di alberi viene tagliato su misura e l'albero senza accessori viene lavorato con precisione. I cuscinetti portanti vengono torniti e le scanalature degli anelli di bloccaggio, le cave per le chiavette e le smussature necessarie vengono tagliate. Prima della spedizione viene eseguito un accurato controllo di qualità.

Se la scatola ingranaggi è cava è necessario informare il Servizio Clienti Intralox al momento dell'ordinazione.

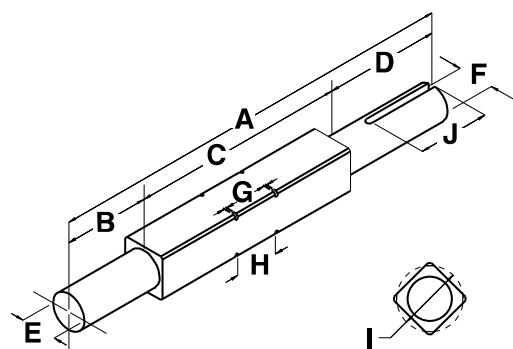


Figura 49: Componenti dell'albero

- A Lunghezza totale
- B Sezione portante
- C Lunghezza sezione quadra
- D Lunghezza della sezione portante dell'estremità di azionamento e dimensioni della cava per chiavetta
- E Diametro del cuscinetto portante
- F Diametro della sezione portante dell'estremità di azionamento
- G Larghezza scanalatura anello di bloccaggio
- H Larghezza mozzo del pignone
- I Diametro scanalatura anello
- J Lunghezza della cava per chiavetta

Alberi disponibili presso Intralox U.S. Tolleranze <sup>a</sup>		
Dimensione della sezione quadra	Acciaio inossidabile (303/304)	Acciaio inossidabile (316)
1,5 poll.	+0,000/-0,006	+0,000/-0,006
2,5 poll.	+0,000/-0,008	+0,000/-0,008

<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti Intralox per diametri maggiori o alberi più lunghi di 12 ft (3,6 m).

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

Tolleranze degli alberi disponibili presso Intralox Europe <sup>a</sup>		
Dimensione della sezione quadra	Acciaio inossidabile (303/304)	Acciaio inossidabile (316)
40 mm	+0,000/-0,160	N/D

<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti Intralox per diametri maggiori o alberi più lunghi di 3 m (9,8 ft).

Tolleranze <sup>a</sup> si intendono le chiavi a sezione quadra in parallelo (ANSI B17.1 - 1967, R1973). <sup>b</sup> Con cave per chiavette metriche si intendono le chiavette piatte con estremità arrotondate (DIN 6885-A).		
Lunghezza totale	Diametro della sezione portante	Larghezze della cava per chiavetta
< 48 ± 0,061 poll. (< 1200 ± 0,8 mm)	- 0,0005-0,003 poll. (-0,0127-0,0762 mm)	+ 0,003 poll./- 0,000 poll. (+ 0,08 mm/- 0,00 mm)
> 48 ± 0,0125 poll. (< 1.200 ± 1,2 mm)	(øh7 in conformità a NEN-ISO 286-2)	

<sup>a</sup> Con cave per chiavette US  
<sup>b</sup>

Finiture della superficie	
Sezione portante	Altre superfici lavorate
63 micropollici (1,6 micrometri)	125 micropollici (3,25 micrometri)

Dimensioni smussatura e scanalatura dell'anello di bloccaggio dell'albero			
Dimensioni dell'albero	Diametro scanalatura	Larghezza	Smussatura
1,5 poll.	1,913 ± 0,005 poll.	0,086 + 0,004/- 0,000 poll.	2,022 ± 0,010 poll.
2,5 poll.	3,287 ± 0,005 poll.	0,120 + 0,004/- 0,000 poll.	3,436 ± 0,010 poll.
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm

## ELEMENTI DI RITEGNO

### CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA

Gli elementi di ritegno sono disponibili per varie dimensioni dell'albero, carichi elevati del nastro ed esigenze di igiene.

- In applicazioni con carichi pesanti, considerare un'unità di azionamento Intralox con un pignone a larghezza piena o pignoni impilati.
- Per i pignoni impilati, bloccare i pignoni più esterni in posizione con anello di bloccaggio per impieghi pesanti.
- Per i pignoni distanziati, considerare le seguenti opzioni.
  - Distanziali per pignoni per applicazioni con particolari esigenze igieniche
  - Anelli di bloccaggio tondi in acciaio inox per carichi più leggeri; scegliere una sede della scanalatura albero sulla base della larghezza del mozzo del pignone e della distanza
  - Anelli di bloccaggio autobloccanti in acciaio inox per carichi più leggeri
  - Anelli di bloccaggio in due metà per impieghi più gravosi

Contattare il Servizio Clienti Intralox per consigli sugli elementi di ritegno.

### DISTANZIATORI PER PIGNONI

I distanziali per pignoni sono compatibili con le applicazioni più comuni con pignoni distanziati e ruote di supporto. Non sono destinati all'impiego con unità di azionamento, nastri S8126, oppure la distanza dell'asse centrale dei componenti superiore a 3 poll. (76 mm).

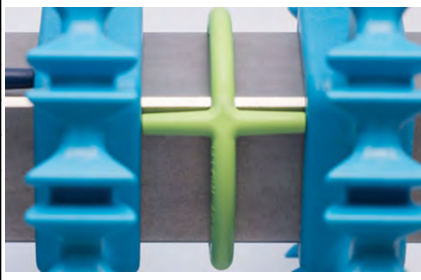
Rivolgersi al Servizio Clienti Intralox con le seguenti informazioni per calcolare la quantità di distanziatori e anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi per la propria applicazione. Le istruzioni per l'installazione sono fornite con l'acquisto.

- Serie e larghezza del nastro
- Facchini/parete laterale necessaria
- Metodo di giunzione del nastro
- Scelta del pignone/ruota
- Diametro dell'albero


# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

- Raschiatore necessario

Dati sui distanziatori per pignoni rilevabili ai raggi x					
Diametro di- stanziatore pi- gnone nom. poll.	Diametro di- stanziatore pi- gnone nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
		Misure imperiali		Misure metriche	
		Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



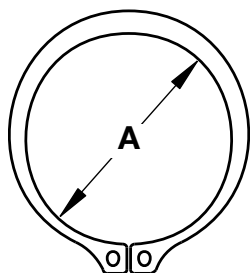
Dati sui distanziatori per pignoni rilevabili					
Diametro di- stanziatore pi- gnone nom. poll.	Diametro di- stanziatore pi- gnone nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
		Misure imperiali		Misure metriche	
		Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



## ANELLI DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX

Presso Intralox, sono disponibili anelli di bloccaggio in acciaio inox per alberi a sezione quadra Intralox.

- L'anello è ANSI Tipo 3AMI, in conformità con MIL SPEC R-2124B.
- L'anello richiede scanalature dell'albero e smussature.
- Elementi di fissaggio sono inclusi per unire le estremità dell'anello.
- Vedere le informazioni relative alla scanalatura dell'albero e alla smussatura in [sull'albero motore](#).



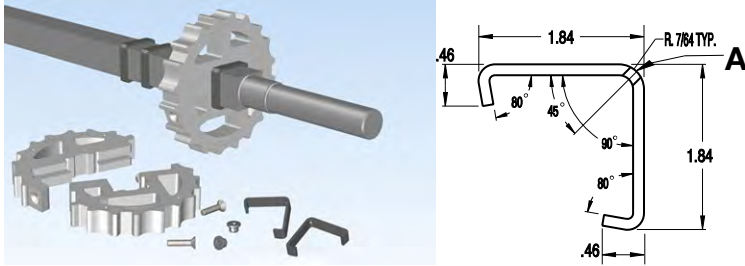
A Diametro scanalatura anello

Figura 50: Diametro scanalatura anello di bloccaggio

## ANELLO DI BLOCCAGGIO AUTOBLOCCANTE IN ACCIAIO INOX

- Gli anelli di bloccaggio autobloccanti sono disponibili per adattarsi ad alberi a sezione quadra da 1,5 poll., 2,5 poll., 40 mm, e di altre misure. Gli alberi devono avere bordi smussati. Non sono necessarie scanalature lavorate a macchina.
- Questi anelli di bloccaggio sono realizzati in acciaio inox 316 non corrosivo. Dispongono di brevetto e approvazione USDA.
- Gli anelli di bloccaggio sono progettati per essere montati direttamente sull'albero a sezione quadra—anche con l'albero installato. Vengono fissati in posizione mediante un'unica vite di bloccaggio predisposta per rimanere in sede durante l'operazione.
- Questi anelli di bloccaggio non sono consigliati nelle applicazioni in cui sono previste forze laterali elevate.

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO



A Vite di fermo personalizzata inserita completamente prima la testa

Figura 51: Anello di bloccaggio autobloccante

## ANELLO DI BLOCCAGGIO IN DUE METÀ PER IMPIEGHI GRAVOSI IN ACCIAIO INOX

- Gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi sono disponibili per adattarsi ad alberi a sezione quadra da 1,5 poll., 2,5 poll. e 40 mm.
- Gli anelli di bloccaggio sono realizzati in acciaio inox 304.
- Questi anelli di bloccaggio non richiedono la smussatura dell'albero e possono essere installati con l'albero in sede.
- Questi anelli di bloccaggio possono essere utilizzati in applicazioni con carichi laterali elevati sui pignoni.

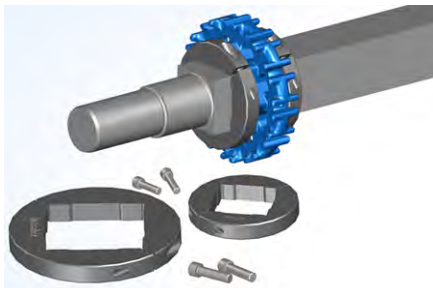


Figura 52: Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

## PIGNONI

### PIGNONI S8026 E S8050

#### CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL PIGNONE

- Tutti i pignoni mostrati sono disponibili presso Intralox.
- Scegliere una serie di pignoni compatibile con la serie del nastro.
- Scegliere dimensioni del pignone compatibili con il diametro minimo del pignone del nastro. Per i nastri con pareti laterali sincronizzate, scegliere le dimensioni del pignone in base al passo e all'altezza delle pareti laterali. Dati sulle pareti laterali sincronizzate S8050 Vedere .
- Progettare l'estremità di azionamento con una distanza dell'asse centrale massima tra i pignoni di 3 poll. (75 mm).
- Prima di eseguire l'ordine, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.
- Per applicazioni con particolari esigenze igieniche, scegliere un modello EZ Clean.

Quantità di pignoni S8026 e S8050					
S8026			S8050		
Larghezza minima del nastro <sup>a</sup>		Numero minimo di pignoni per albero <sup>b</sup>	Larghezza minima del nastro <sup>c</sup>		Numero minimo di pignoni per albero <sup>d</sup>
poll.	mm		poll.	mm	
1	25	1	1	25	1
2,9 <sup>e</sup>	74	2	3,7 <sup>f</sup>	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

<sup>a</sup> Utilizzare la larghezza minima del nastro con valore inferiore rispetto alla larghezza del nastro impiegato per determinare il numero minimo di pignoni necessario. I nastri sono disponibili con incrementi da 0,03125 poll. (0,79 mm).

<sup>b</sup> Sono necessari più pignoni per le applicazioni sottoposte a forti carichi. Tutti i pignoni devono essere bloccati in posizione. Consentire un movimento laterale massimo di +/- 0,125 poll. (3,0 mm).

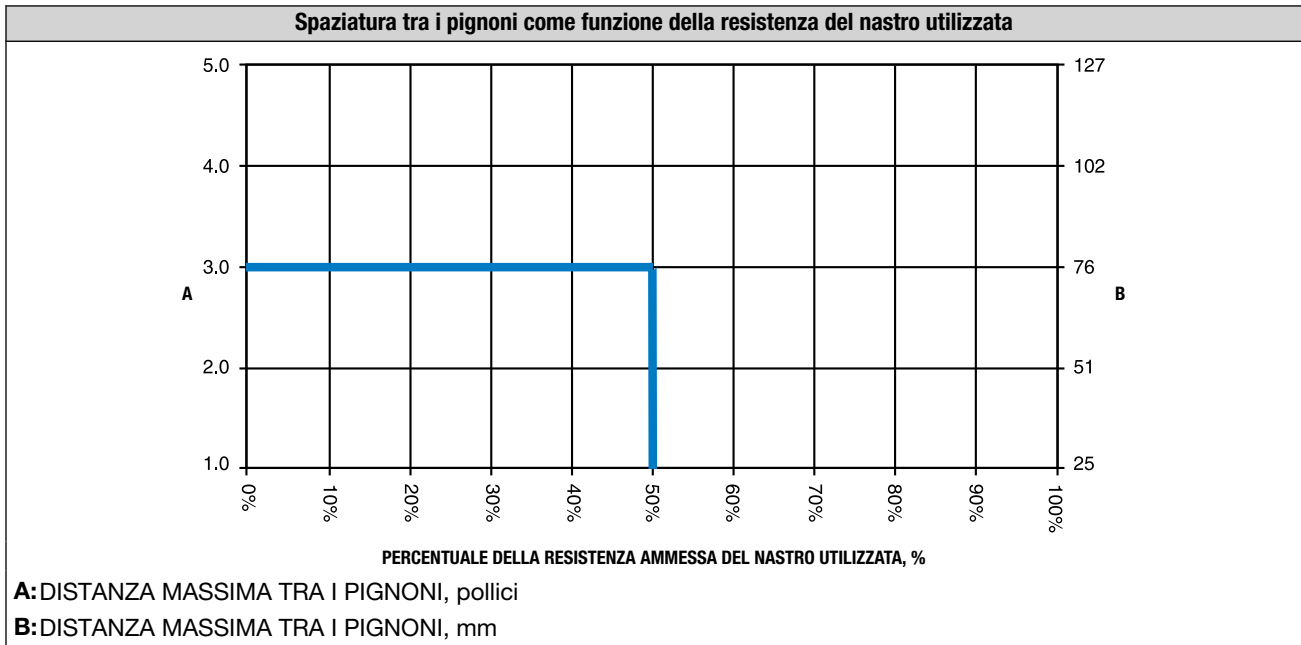
<sup>c</sup> Utilizzare la larghezza minima del nastro con valore inferiore rispetto alla larghezza del nastro impiegato per determinare il numero minimo di pignoni necessario. I nastri sono disponibili con incrementi da 0,03125 poll. (0,79 mm).

<sup>d</sup> Sono necessari più pignoni per le applicazioni sottoposte a forti carichi. Tutti i pignoni devono essere bloccati in posizione. Consentire un movimento laterale massimo di +/- 0,125 poll. (3,0 mm).

<sup>e</sup> Per i nastri S8026 con una larghezza di 2,875-4,375 poll. (73-111 mm), impilare i pignoni tra gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

Quantità di pignoni S8026 e S8050					
S8026			S8050		
Larghezza minima del nastro <sup>a</sup>		Numero minimo di pignoni per albero <sup>b</sup>	Larghezza minima del nastro <sup>c</sup>		Numero minimo di pignoni per albero <sup>d</sup>
poll.	mm		poll.	mm	
<sup>f</sup> Per i nastri S8050 con una larghezza di 3,6875-4,6875 poll. (94-119 mm), impilare i pignoni tra gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.					



- In base alla distanza massima tra i pignoni sull'asse centrale di 3 poll. (76 mm)
- Si applica a qualsiasi modello e serie ThermoDrive
- Per le applicazioni che superano il 50% del tiro del nastro, contattare il Servizio clienti Intralox.


Dati sui pignoni in acetal stampati EZ Clean S8026										
N. di denti	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale poll.	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale mm	Diame- tro nom. est. poll.	Diame- tro nom. est. mm	Diame- tro mozzo nom. poll.	Diame- tro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Misure imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
6 <sup>a</sup>	2,0	51	1,9	48	1,0	25	1		25	
10	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

<sup>a</sup> Non compatibili con ThermoLace

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

**Dati sui pignoni in acetal lavorati EZ Clean S8026**


N. di denti	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale poll.	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale mm	Diame- tro nom. est. poll.	Diame- tro nom. est. mm	Diame- tro mozzo nom. poll.	Diame- tro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Misure imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
							8 <sup>a</sup>	2,5	64	2,5



<sup>a</sup>Non compatibili con ThermoLace


**Dati sui pignoni in acetal senza cerniera lavorati EZ Clean S8026**

N. di denti	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale poll.	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale mm	Diame- tro nom. est. poll.	Diame- tro nom. est. mm	Diame- tro mozzo nom. poll.	Diame- tro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Misure imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
							20	6,4	163	6,4



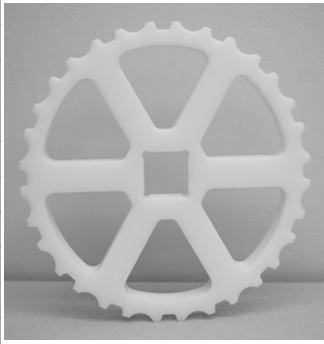
**Dati sui pignoni in acetal stampati EZ Clean S8050**

N. di denti	Lar- ghezza primiti- vo no- minale poll.	Lar- ghezza primiti- vo no- minale mm	Lar- ghezza nom. est. poll.	Lar- ghezza nom. est. mm	Lar- ghezza mozzo nom. poll.	Lar- ghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							U.S. imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
							6	4,0	102	3,7
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



**Dati sui pignoni in acetal lavorati EZ Clean S8050**

N. di denti	Lar- ghezza primiti- vo no- minale poll.	Lar- ghezza primiti- vo no- minale mm	Lar- ghezza nom. est. poll.	Lar- ghezza nom. est. mm	Lar- ghezza mozzo nom. poll.	Lar- ghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							U.S. imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
							10	6,5	165	6,3
								2,5		
12	7,7	196	7,6	193	1,0	25		2,0		
								2,5		
16 <sup>a</sup>	10,3	262	10,1	255	1,0	25		1,5		40
								2,5		




<sup>a</sup>Non compatibili con ThermoLace



# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO


**Dati sui pignoni in nylon lavorati EZ Clean S8050**

N. di denti	Larghezza primitivo nominale poll.	Larghezza primitivo nominale mm	Larghezza nom. est. poll.	Larghezza nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							U.S. imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40




**Dati sui pignoni in acetal senza cerniera lavorati EZ Clean S8050**

N. di denti	Larghezza primitivo nominale poll.	Larghezza primitivo nominale mm	Larghezza nom. est. poll.	Larghezza nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							U.S. imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (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



**Dati sui pignoni in due metà S8050<sup>a, b</sup>**

N. di denti	Diámetro primitivo nominale poll.	Diámetro primitivo nominale mm	Diámetro nom. est. poll.	Diámetro nom. est. mm	Diámetro mozzo nom. poll.	Diámetro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Misure imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (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

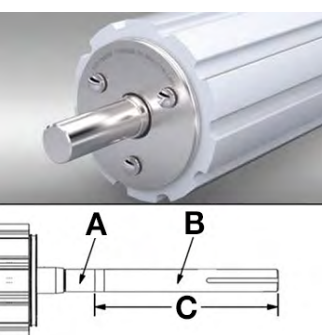


<sup>a</sup> Disponibili in acetal naturale lavorato o in nylon naturale resistente all'abrasione

<sup>b</sup> I pignoni hanno una direzione di azionamento preferita; controllare le frecce laterali sul corpo del pignone.

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

Pignone a larghezza piena <sup>a</sup>							
Larghezze standard	N. di denti	Diametro primitivo nominale	Diametro nom. est.	Opzioni di colorante	Diam. cuscinetto portante	Diam. sezione portante della scatola degli ingranaggi	Lunghezza sezione portante della scatola degli ingranaggi
10 poll. (254 mm)	10	6,5 poll. (165 mm)	6,3 poll. (160 mm)	Colorante o senza colorante	Fino a 2 poll. (50 mm)	Fino a 2 poll. (50 mm)	Fino a 15 poll. (381 mm)
12 poll. (305 mm)							
16 poll. (406 mm)							
18 poll. (457 mm)							
20 poll. (508 mm)							
24 poll. (610 mm)							
30 poll. (762 mm)							
36 poll. (914 mm)							



**A:** Cuscinetto portante

**B:** Sezione portante della scatola degli ingranaggi

**C:** Lunghezza sezione portante della scatola degli ingranaggi


<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti Intralox per i dettagli sulle larghezze.

## PIGNONI ED ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO S8126

Dati sulla quantità di componenti dell'estremità di azionamento S8126												
Larghezza del nastro (pollici)		Rullo di supporto flangiato largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 1 poll. (25 mm)	Rullo posteriore largo 6 poll. (152 mm)	Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi SS	Distanza tra componenti da bordo a bordo		Gioco totale minimo del bordo del nastro		Lunghezza minima della sezione quadra dell'albero	
poll.	mm	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	poll.	mm	poll.	mm	poll.	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

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO


Dati sui pignoni in acetal lavorati S8126 <sup>a</sup>										
N. di denti	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale poll.	Diame- tro pri- mitivo nomi- nale mm	Diame- tro nom. est. poll.	Diame- tro nom. est. mm	Diame- tro mozzo nom. poll.	Diame- tro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Misure imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
12 <sup>b</sup>	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40



<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti per i tempi di spedizione.  
<sup>b</sup> Non compatibili con ThermoLace

## PIGNONI S8140

Dati sui pignoni in acetal lavorati S8140 <sup>a</sup>										
N. di denti	Lar- ghezza primiti- vo no- minale poll.	Lar- ghezza primiti- vo no- minale mm	Lar- ghezza nom. est. poll.	Lar- ghezza nom. est. mm	Lar- ghezza mozzo nom. poll.	Lar- ghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							U.S. imperiali		Misure metriche	
							Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
10	5,2	133	5,0	127	8	203		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	8	203		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	8	203		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	8	203		2,5		




<sup>a</sup> non compatibili con ThermoLace

## LIMITATORI DI POSIZIONE

Intralox fornisce vari limitatori di posizione tipo pattini antiusura per l'installazione sull'estremità di azionamento del trasportatore. Tutti i modelli mostrati sono disponibili presso Intralox.

- Limitatori di posizione universali EZ Clean impiegati molto spesso su nastri piani o con facchini
- I limitatori di posizione con albero con sezione a D EZ Clean sono solo per nastri piani con carichi leggeri.
- Disponibili solo in UHMW-PE

Dati sui limitatori di posizione EZ Clean (montaggio universale)				
Diametro pri- mitivo nomi- nale poll.	Diametro pri- mitivo nomi- nale mm	Dimensioni (AxLxP)		
		poll.		mm
2,0	51	3,27 x 2,31 x 0,75		83 x 59 x 19
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,54 x 2,82 x 0,75		90 x 72 x 19
4,0	102			
5,2	132	3,56 x 3,04 x 0,75		90 x 77 x 19
6,4	163	3,68 x 3,29 x 0,75		93 x 84 x 19
6,5	165			
7,7	196	3,90 x 3,21 x 0,75		99 x 82 x 19



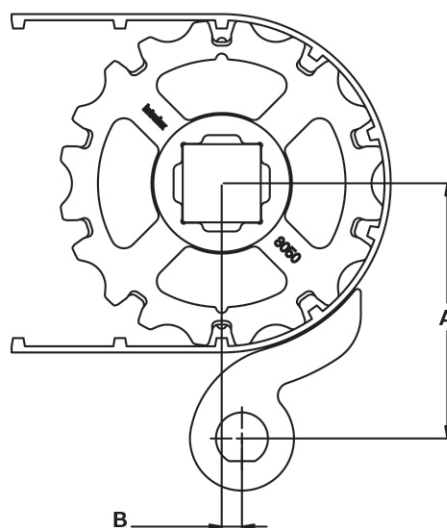
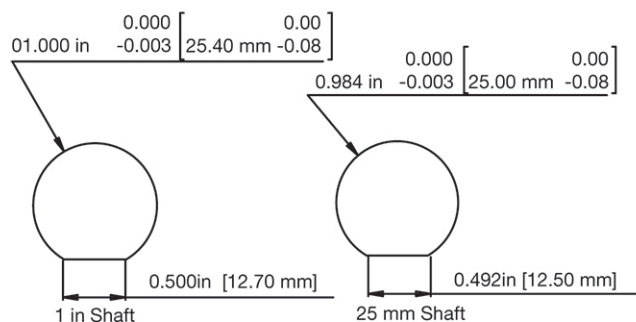
# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

Dati sui limitatori di posizione EZ Clean (montaggio mediante albero con sezione a D)			
Diametro primitivo nominale poll.	Diametro primitivo nominale mm	Dimensioni (AxLxP)	
		poll.	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		
6,5	165	3,87 x 3,29 x 0,75	98 x 84 x 19
7,7	196		



Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8026 (montaggio mediante albero con sezione a D)								
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		NT 7,4 mm	
	A	B	A	B	A	B	A	B
3,2 poll. (81 mm)	3,356 poll. (85,2 mm)	0,200 poll. (5,1 mm)	3,378 poll. (85,8 mm)	0,215 poll. (5,5 mm)	3,388 poll. (86,1 mm)	0,223 poll. (5,7 mm)	3,425 poll. (87,0 mm)	0,248 poll. (6,3 mm)
3,9 poll. (99 mm)	3,659 poll. (92,9 mm)	0,005 poll. (0,1 mm)	3,681 poll. (93,5 mm)	0,010 poll. (0,3 mm)	3,691 poll. (93,8 mm)	0,015 poll. (0,4 mm)	3,728 poll. (94,7 mm)	0,028 poll. (0,7 mm)
6,4 poll. (163 mm)	4,898 poll. (124,4 mm)	0,389 poll. (9,9 mm)	4,921 poll. (125,0 mm)	0,404 poll. (10,3 mm)	4,931 poll. (125,2 mm)	0,412 poll. (10,5 mm)	4,969 poll. (126,2 mm)	0,437 poll. (11,1 mm)

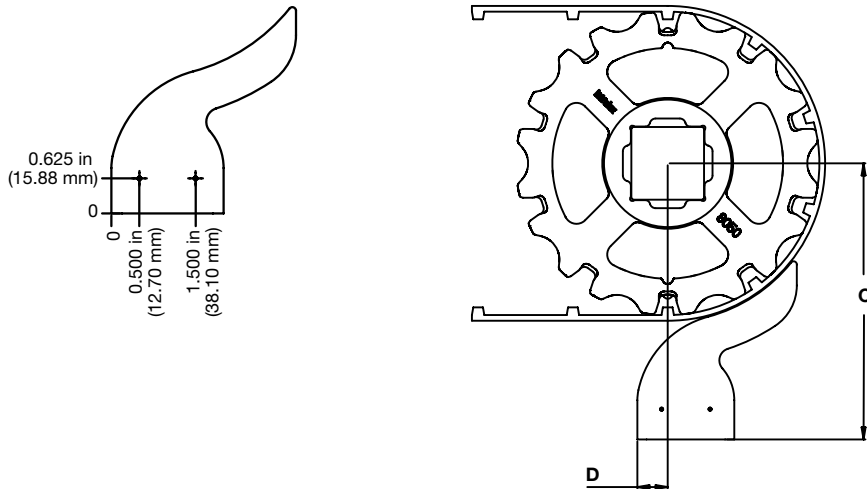
Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8050 (montaggio mediante albero con sezione a D)						
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	A	B	A	B	A	B
4,0 poll. (102 mm)	3,662 poll. (93,0 mm)	0,001 poll. (0,0 mm)	3,684 poll. (93,6 mm)	0,015 poll. (0,4 mm)	3,706 poll. (94,1 mm)	0,030 poll. (0,8 mm)
5,2 poll. (132 mm)	4,270 poll. (108,5 mm)	0,215 poll. (5,5 mm)	4,294 poll. (109,1 mm)	0,219 poll. (5,6 mm)	4,316 poll. (109,6 mm)	0,221 poll. (5,6 mm)
6,5 poll. (165 mm)	4,882 poll. (124,0 mm)	0,392 poll. (10,0 mm)	4,899 poll. (124,4 mm)	0,404 poll. (10,3 mm)	4,916 poll. (124,9 mm)	0,413 poll. (10,5 mm)



# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8026 (montaggio universale)								
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6,0 mm		EDT 6,3 mm		NT 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 poll. (81 mm)	4,166 poll. (105,8 mm)	0,819 poll. (20,8 mm)	4,188 poll. (106,4 mm)	0,804 poll. (20,4 mm)	4,199 poll. (106,7 mm)	0,796 poll. (20,2 mm)	4,236 poll. (107,6 mm)	0,772 poll. (19,6 mm)
3,9 poll. (99 mm)	4,469 poll. (113,5 mm)	0,995 poll. (25,3 mm)	4,491 poll. (114,1 mm)	0,990 poll. (25,1 mm)	4,502 poll. (114,4 mm)	0,985 poll. (25,0 mm)	4,539 poll. (115,3 mm)	0,972 poll. (24,7 mm)
6,4 poll. (163 mm)	5,708 poll. (145,0 mm)	0,611 poll. (15,5 mm)	5,731 poll. (145,6 mm)	0,596 poll. (15,1 mm)	5,742 poll. (145,8 mm)	0,588 poll. (14,9 mm)	5,780 poll. (146,8 mm)	0,563 poll. (14,3 mm)

Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8050 (montaggio universale)						
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 poll. (102 mm)	4,472 poll. (113,6 mm)	0,999 poll. (25,4 mm)	4,481 poll. (113,8 mm)	0,995 poll. (25,3 mm)	4,517 poll. (114,7 mm)	0,970 poll. (24,7 mm)
5,2 poll. (132 mm)	5,080 poll. (129,0 mm)	0,785 poll. (19,9 mm)	5,087 poll. (129,2 mm)	0,783 poll. (19,9 mm)	5,123 poll. (130,1 mm)	0,779 poll. (19,8 mm)
6,5 poll. (165 mm)	5,692 poll. (144,6 mm)	0,608 poll. (15,4 mm)	5,699 poll. (144,8 mm)	0,603 poll. (15,3 mm)	5,727" (145,5 mm)	0,587 poll. (14,9 mm)



Dati sui blocchi dei limitatori di posizione				
Diametro primitivo nominale poll.	Diametro primitivo nominale mm	Dimensioni (AxLxP)		Image
		poll.	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	4 x 3,25 x 1	102 x 83 x 25	
5,2	132			
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	

# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

Dati kit limitatore di posizione nastro con facchini			
Diametro primitivo nominale poll.	Diametro primitivo nominale mm	Dimensioni (AxLxP) <sup>a</sup>	
		poll.	mm
2,5	64	1,5 x 3 x 1	38 x 76 x 25
3,2	81		
3,9	99	2 x 2 x 1	51 x 51 x 25
4,0	102		
5,2	132	2,5 x 2 x 1	64 x 51 x 25
6,4	163	3 x 2 x 1	76 x 51 x 25
6,5	165		

<sup>a</sup> Le dimensioni non includono la piastra di montaggio.



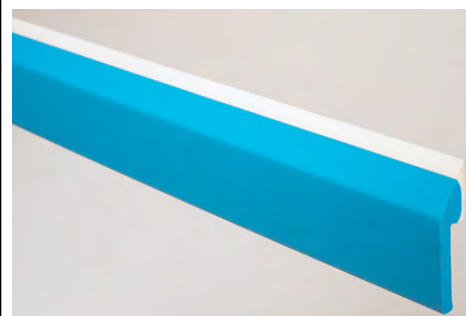
## RASCHIATORI

### CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL RASCHIATORE

- Prevedere di utilizzare limitatori di posizione con un eventuale raschiatore.
- Soltanto il raschiatore con bordo flessibile EZ Mount è disponibile presso Intralox. Richiedere raschiatori alterni presso altri produttori sulla base dei criteri delle linee guida di progettazione. [RaschiatoreVedere](#) .
- Utilizzare esclusivamente il raschiatore con bordo flessibile EZ Mount in applicazioni a umido o grasso in cui il materiale della punta flessibile rimane umido.

Dati del raschiatore con bordo flessibile EZ Mount				
Altezza disponibile		Lunghezza disponibile		Materiale
poll.	mm	poll.	mm	
2,75	70	72	1830	base in PVC rigido con bordo in poliuretano flessibile

- Disponibile solo in un'unica misura
- Può essere tagliato su misura dopo l'arrivo
- progettato per applicazioni con prodotti umidi o grassi
- non è destinato all'uso con applicazioni o prodotti secchi
- Conformità FDA; non soddisfa le normative UE per la sicurezza alimentare



## RUOTE E RULLI DI SUPPORTO

### ESTREMITÀ DI RINVIO S8026 E S8050

- Le ruote e i rulli di supporto sono compatibili con i nastri S8026 e S8050, salvo diversa indicazione.
- Le ruote di supporto sono progettate per l'uso su alberi a sezione quadrata. Quando si utilizzano alberi a sezione tonda, impiegare rulli di ritorno.
- I diametri della ruota e del rullo di supporto devono corrispondere con il diametro minimo del pignone richiesto per il nastro.
- Scegliere i rulli flangiati solo per le estremità esterne degli alberi quando è necessario il contenimento del nastro.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

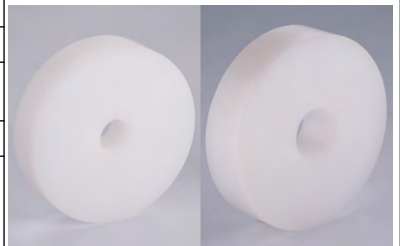
# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

Dati sulla ruota di supporto ThermoDrive <sup>a</sup>							
Diametro nom. ruota poll.	Diametro nom. ruota mm	Diametro mozzo nom. poll.	Diametro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Misure imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
3,9	99	1,0	25		1,5		40
5,2	132	1,0	25		1,5		40
6,5	165	1,0	25		1,5		40
7,7	196	1,0	25		1,5		
					2,5		
10,3	262	1,0	25		1,5		
					2,5		



<sup>a</sup> Progettata per il collegamento con pignoni dello stesso diametro; il materiale è UHMW-PE.

Dati sui rulli di ritorno ThermoDrive <sup>a</sup>							
Diametro nom. rullo poll.	Diametro nom. rullo mm	Diametro mozzo nom. poll.	Diametro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Misure imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



<sup>a</sup> Il materiale è UHMW-PE.

Dati sui rulli flangiati ThermoDrive <sup>a</sup>							
Diametro nom. rullo poll. <sup>b</sup>	Diametro nom. rullo mm <sup>c</sup>	Larghezza mozzo nom., poll. <sup>d</sup>	Larghezza mozzo nom., mm <sup>e</sup>	Dimensioni fori disponibili			
				Misure imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



<sup>a</sup> Il materiale è UHMW-PE.

<sup>b</sup> La flangia di 0,75 poll. (19 mm) non è inclusa nel diametro nominale del rullo; il diametro effettivo del rullo è 5,5 poll. (140 mm).

<sup>c</sup> La flangia di 0,75 poll. (19 mm) non è inclusa nel diametro nominale del rullo; il diametro effettivo del rullo è 5,5 poll. (140 mm).

<sup>d</sup> La flangia non è inclusa nella larghezza nominale del mozzo; la larghezza effettiva del mozzo è 1,23 poll. (31 mm).

<sup>e</sup> La flangia non è inclusa nella larghezza nominale del mozzo; la larghezza effettiva del mozzo è 1,23 poll. (31 mm).

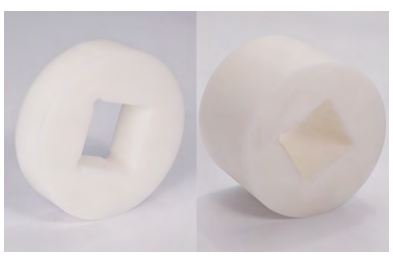
## ESTREMITÀ DI RINVIO S8126

Dati sulla quantità di componenti dell'estremità di rinvio S8126												
Larghezza del nastro	Rullo di supporto flangiato largo 2,5 poll. (65 mm)		Rullo di supporto largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 1 poll. (25 mm)	Rullo posteriore largo 6 poll. (152 mm)	Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi SS	Distanza tra componenti da bordo a bordo		Gioco totale minimo del bordo del nastro		Lunghezza minima della sezione quadra dell'albero	
	poll.	mm					Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	poll.
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 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO


Dati sulla quantità di componenti dell'estremità di rinvio S8126												
Larghezza del nastro		Rullo di supporto flangiato largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 1 poll. (25 mm)	Rullo posteriore largo 6 poll. (152 mm)	Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi SS	Distanza tra componenti da bordo a bordo		Gioco totale minimo del bordo del nastro		Lunghezza minima della sezione quadra dell'albero	
poll.	mm	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	poll.	mm	poll.	mm	poll.	mm
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

Dati sulle ruote di supporto in acetal S8126 <sup>a</sup>							
Diametro nom. rullo poll.	Diametro nom. rullo mm	Diametro mozzo nom. poll.	Diametro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Misure imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
4,0	102	1,0	25		1,5		40
4,0	102	2,5	64		1,5		40




<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sui rulli flangiati in acetal S8126 <sup>a</sup>							
Diametro nom. rullo poll.	Diametro nom. rullo mm	Diametro mozzo nom. poll.	Diametro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Misure imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
4,0	102	2,5	64		1,5		40



<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sui rulli posteriori in acetal S8126 <sup>a</sup>							
Diametro nom. rullo poll.	Diametro nom. rullo mm	Diametro mozzo nom. poll.	Diametro mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Misure imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
4,0	102	6,0	152		1,5		40



<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

## ESTREMITÀ DI RINVIO S8126

- Le ruote di supporto e i rulli sono compatibili solo con i nastri S8140.




# 15 COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

- Le ruote di supporto sono progettate per l'uso su alberi a sezione quadrata. Quando si utilizzano alberi a sezione tonda, impiegare rulli di ritorno.
- I diametri della ruota e del rullo di supporto devono corrispondere con il diametro minimo del pignone richiesto per il nastro.
- Scegliere i rulli flangiati solo per le estremità esterne degli alberi quando è necessario il contenimento del nastro.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.


**Dati sulle ruote di supporto in acetal S8126**

Larghezza nom. rullo poll.	Larghezza nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				U.S. imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		2,5		



**Dati sui rulli posteriori in acetal S8126**

Larghezza nom. rullo poll.	Larghezza nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				U.S. imperiali		Misure metriche	
				Tondo (poll.)	Quadro (poll.)	Tondo (mm)	Quadro (mm)
5,0	127	8,0	203		1,5		40
6,0	153	8,0	203		1,5		40
9,1	231	8,0	203		1,5		40
9,1	231	8,0	203		2,5		



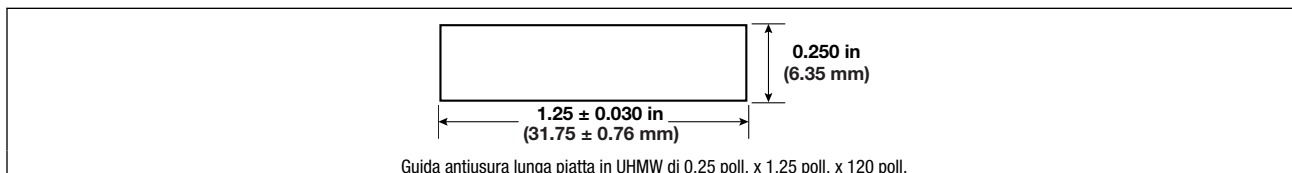


# 16 COMPONENTI DEL TRATTO DI SCORRIMENTO E DEL TRATTO DI RITORNO

## GUIDE ANTIUSURA/GUIDE DI SUPPORTO

### GUIDE ANTIUSURA PIATTE STANDARD

- Sono disponibili guide antiusura piatte standard in UHMW-PE da 0,25 poll. (6 mm) di spessore x 1,25 poll. (32 mm) di larghezza x 120 poll. (3 m).
- Le guide antiusura in UHMW-PE sono omologate FDA e USDA per l'uso nell'industria alimentare.

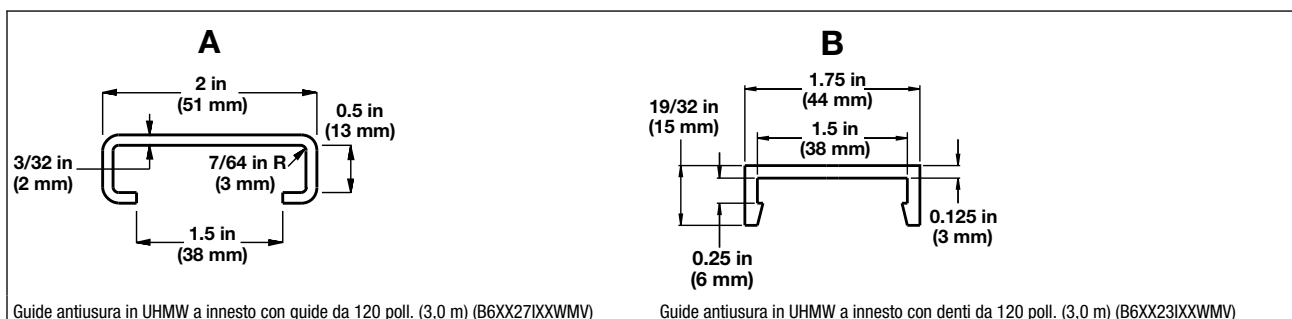


**NOTA:** Adatte per l'installazione con i nastri S8126.

### GUIDE ANTIUSURA SPECIALI

Intralox offre varie guide antiusura a scatto, tra cui le seguenti:

- Per nuove applicazioni, utilizzare guide antiusura piatte con un'ampia superficie per i tratti di scorrimento e i tratti di ritorno.
- Utilizzare le guide antiusura a innesto solo per le applicazioni retrofit con carichi leggeri o per la dimostrazione di concetti. Non se ne sconsiglia l'uso per l'attività produttiva ordinaria.
- Per informazioni su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

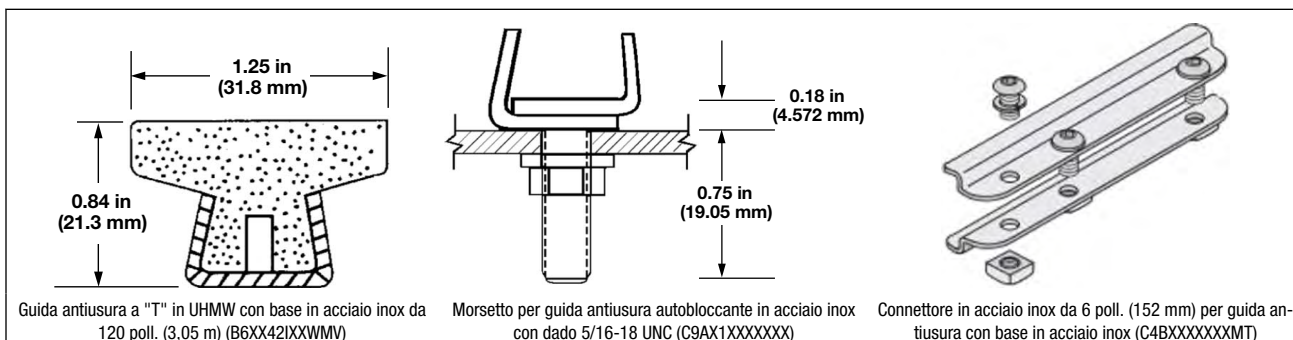


### COMPONENTI DELLE GUIDE ANTIUSURA IN UHMW-PE CON BASE IN ACCIAIO INOX

- Per nuove applicazioni, utilizzare guide antiusura piatte con un'ampia superficie per i tratti di scorrimento e i tratti di ritorno.
- Utilizzare le guide antiusura in UHMW-PE con base in acciaio inox solo per le applicazioni retrofit con carichi leggeri o per la dimostrazione di concetti.
- Le guide antiusura in UHMW-PE con base in acciaio inox possono creare una superficie rigida del tratto di scorrimento del nastro su qualsiasi telaio con traversi.
- Le guide antiusura in UHMW-PE con base in acciaio inox devono essere montate sui traversi con un morsetto autobloccante in acciaio inox e un dado (acquistabili separatamente).
- Le guide antiusura possono essere installate in parallelo, a freccia e in altre configurazioni.
- Assicurarsi che il progetto di installazione consenta l'espansione e la contrazione termica.
- Smussare o piegare i bordi anteriori di tutte le guide antiusura.
- Utilizzabili per temperature fino a 160 °F (71 °C)

**NOTA:** Utilizzabili per installazioni di kit per retrofit dei sistemi a conca.

# 16 COMPONENTI DEL TRATTO DI SCORRIMENTO E DEL TRATTO DI RITORNO



## ALBERI

Scegliere alberi a sezione tonda o quadra, secondo necessità, per l'installazione dei componenti del tratto di scorrimento e del tratto di ritorno.

- Intralox offre alberi a sezione quadra personalizzati. [Considerazioni sugli alberi a sezione quadra](#) Vedere .
- Gli alberi a sezione tonda non sono disponibili presso Intralox.

## RULLI DI RITORNO

Vedere [Ruote e rulli di supporto](#).

## CONVERTITORE CON CONFIGURAZIONE A CONCA

Il convertitore ThermoDrive con configurazione a conca è progettato per fornire componenti volti ad aggiornare, con rapidità e semplicità, un trasportatore a conca con nastro piano tensionato esistente per l'impiego con la tecnologia ThermoDrive senza tensionamento. Il convertitore a valle viene utilizzato anche per l'installazione di un nuovo trasportatore.

- Il telaio è dotato di un supporto del tratto di scorrimento, tondo o quadrato (con un'angolazione di 45°), montato in posizione centrale.
- L'applicazione è compatibile con una forma a conca ricurva.
- I nastri possono essere di tipo S8026 o S8050 (compatibili con barre di azionamento a tutta lunghezza, scanalature a conca o rimozione delle barre di azionamento); la larghezza è di almeno 10 poll. (254 mm) e un massimo di 42 poll. (1067 mm); i nastri possono essere giuntati
- Il convertitore con configurazione a conca non è compatibile con i nastri ThermoLace o con giunzioni in metallo.

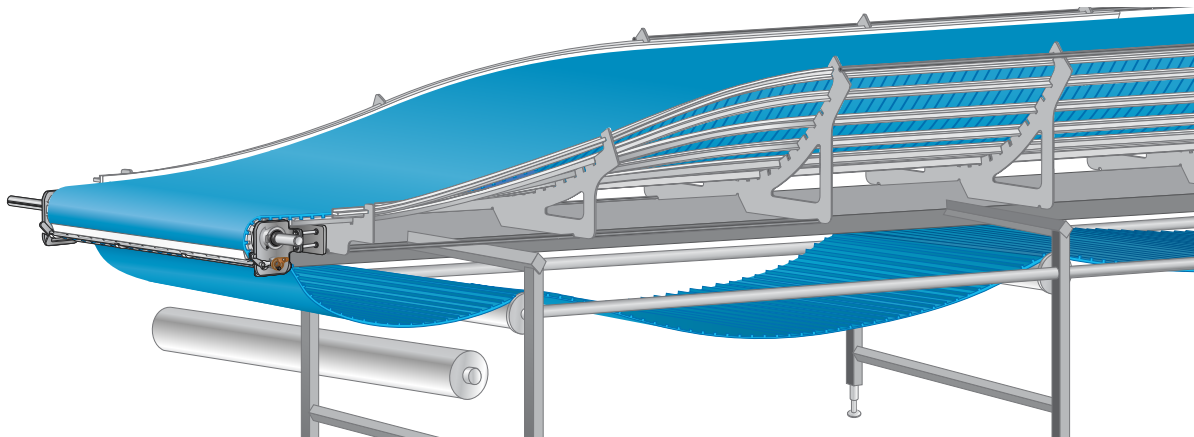


Figura 53: Convertitore con configurazione a conca

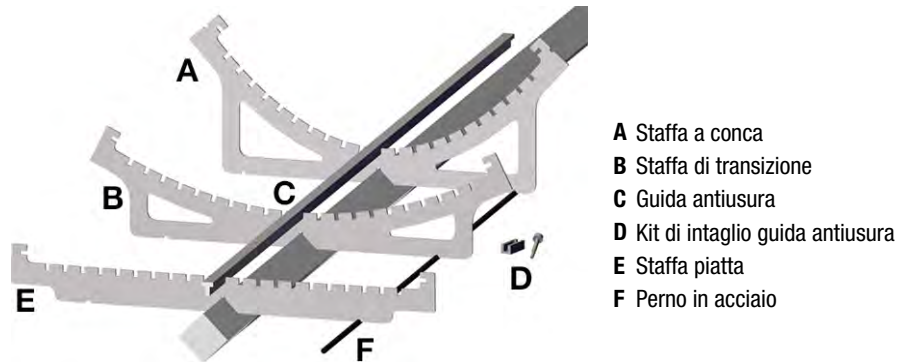
### Componenti:

- Il set di staffe include staffe piatte, staffe di transizione e staffe a conca in acciaio inox
- perno in acciaio inox 304/304L da 120 poll. (3048 mm) con diametro da 0,625 poll. (16 mm); per ottimizzare la rigidità della staffa

# 16 COMPONENTI DEL TRATTO DI SCORRIMENTO E DEL TRATTO DI RITORNO

- Guide antiusura a T in polietilene a peso molecolare ultraelevato da 120 poll. (3048 mm) con altezza di 1,54 poll. (39 mm) e larghezza della superficie di contatto di 1,3 poll. (33 mm)
- Kit di intaglio guida antiusura

I trasportatori a conca devono soddisfare le specifiche definite nella *Verifica del convertitore ThermoDrive con configurazione a conca*. Le istruzioni di montaggio sono disponibili all'indirizzo [www.intralox.com](http://www.intralox.com).



**Figura 54:** Componenti del convertitore con configurazione a conca



# 17 ATTREZZATURA DI GIUNZIONE

## SISTEMA DI GIUNZIONE THERMODRIVE V2

Questa soluzione di giunzione del nastro brevettata fornisce gli strumenti necessari per preparare le estremità del nastro ed eseguirne una giunzione rapida e affidabile sul campo. La saldatrice è compatibile con tutte le serie e i modelli di nastri trasportatori ThermoDrive di Intralox fino a una larghezza di 42 poll. (1067 mm).

Compatibile con i nastri S8026, S8050 e S8126 fino a una larghezza di 42 poll. (1067 mm)

Non compatibile con i nastri S8140.

Il sistema di giunzione ThermoDrive v2 include i seguenti componenti.

- Dispositivo di bloccaggio con manovella
- Morsetti superiori/guide di taglio
- Barra saldatrice e supporto
- Quadro di controllo e cavo
- Manuale utente
- Pacchetto di piccoli accessori utensili con attrezzi per finitura, linguette del nastro, materiale campione
- Cassa

La saldatrice è un dispositivo interamente metallico in grado di controllare con precisione la posizione delle estremità del nastro mentre la barra saldatrice a caldo viene utilizzata per fondere e unire le estremità del nastro per la giunzione. La saldatrice include morsetti superiori/guide di taglio, piani scanalati per l'allineamento delle estremità del nastro e una manovella. La robusta valigetta custodisce con cura tutti i componenti e include ruote e una maniglia per il trasporto dell'unità per l'installazione e la riparazione del nastro.

**Conformità:** CE, PSE-circle, schema di certificazione CB DE3-14014

**Garanzia:** un anno



Figura 55: Sistema di giunzione v2 e componenti

Sistema di giunzione v2											
Max. Larghezza del nastro	Intervallo di temperatura Gamma di Gamma		Alimentazione elettrica	Peso completo del set		Giuntatrice					
	poll.	mm		°F	°C	V	lb	kg	Dimensioni (LxPxA)		Peso
								poll.	mm	lb	kg
24	610	425-500	218-260	100-127/220-240	140	63	33,75 x 11,5 x 4,5	857 x 292 x 114	45	20	
42	1067			100-127/220-240	165	75	51,75 x 13,125 x 4,75	1314 x 333 x 121	70	32	

# 17 ATTREZZATURA DI GIUNZIONE

## SET DI GIUNZIONE OTTIMIZZATO THERMODRIVE

Questa soluzione di giunzione del nastro brevettata fornisce gli strumenti necessari per preparare le estremità del nastro ed eseguirne una giunzione rapida e affidabile sul campo. La saldatrice è compatibile con tutte le serie e i modelli di nastri trasportatori ThermoDrive di Intralox fino a una larghezza di 72 poll. (1829 mm).

Il set di giunzione ottimizzato ThermoDrive include i seguenti componenti.

- Barra saldatrice integrata
- Quadro di controllo e cavo
- Strumento portatile di preparazione del nastro
- Manuale utente
- Pacchetto di piccoli accessori utensili con utensili di finitura; materiale campione
- Cassa

Il set di giunzione Streamline è compatibile con i nastri S8140 quando accoppiati con i corrispondenti inserti del pianale S8140 e il pacchetto di accessori per la giunzione S8140.

La barra giuntatrice integrata è un dispositivo interamente metallico in grado di controllare la posizione del nastro e il movimento dell'elemento di riscaldamento in modo preciso e sicuro durante la giunzione. Ciò semplifica il processo e garantisce risultati accurati. La giuntatrice include morsetti superiori, inserti dei piani S8026/S8050, una manovella e un elemento di riscaldamento autonomo.

La robusta valigetta custodisce con cura tutti i componenti e include ampie ruote e maniglie per il trasporto dell'unità per l'installazione e la riparazione del nastro.

**Conformità:** CE, PSE-circle, schema di certificazione CB, cETLus Intertek 5013615

**Garanzia:** un anno



Figura 56: Set di giunzione ottimizzato e componenti

Set di giunzione ottimizzato								
Max. Larghezza del nastro		Alimentazione elettrica V	Peso completo del set		Giuntatrice			
poll.	mm		lb	kg	Dimensioni (LxPxA)		Peso	
					poll.	mm	lb	kg
24	610	100-127/220-240	198	90	38,5 x 16,5 x 11,4	2388 x 419 x 292	78	35
42	1067	100-127/220-240	280	127	56 x 16,5 x 11,4	1422 L x 419 P x 292 A	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



# 17 ATTREZZATURA DI GIUNZIONE

Temperature e tempi di giunzione							
Materiale del nastro	Serie nastro		Setpoint (°F)	Setpoint (°C)	Condizioni ambientali estreme possono necessitare di un aumento o di una diminuzione del tempo di fusione.	Tempo di raffreddamento (minuti)	
Poliuretano	8026	TEST	450	232	Il tempo di fusione consigliato per il Nub Top 6,3 mm in poliuretano è di 30 secondi.	2	
	8050		450	232		45	2
	8126		450	232		45	2
Cold Use	8026		450	232	30	2	
	8050		450	232	30	2	
Dura	8050		430	221	40	2	
HTL	8050		500	260	75	2	
XT	8050		475	246	60	2	
PUR A23	8050		450	232	45	2	
	8140		450	232	45	2	

<sup>a†</sup>

## INSERTI PER PIASTRA DI GIUNZIONE STREAMLINE

Gli inserti del pianale sono compatibili solo con il set di giunzioni ThermoDrive Streamline. Gli inserti a ponte offrono la possibilità di rimuovere i ponti S8026/S8050 forniti con la giuntatrice a bacchetta integrata per consentire la giunzione di altri tipi di nastro. Gli inserti del pianale S8140 sono necessari per unire i nastri S8140.

S8140 dati inserto piastra di giunzione Streamline	
Dimensioni degli inserti con deck standard	
U.S. imperiali	Misure metriche
poll.	mm
24	610
42	1067
56	1422
72	1829

- Inserto intercambiabile per il set di giunzioni ThermoDrive Streamline
- Inserti venduti singolarmente; quantità di due (2) necessari per splicer
- Scegliere la dimensione dell'inserto in base alla dimensione corrispondente della splicer
- Necessario per la giunzione dei nastri S8140
- In alluminio anodizzato



## COMPONENTI DI RICAMBIO PER ATTREZZATURA DI GIUNZIONE


Contattare il Servizio Clienti Intralox per l'acquisto dei componenti di ricambio di qualsiasi attrezzatura di giunzione ThermoDrive.

I componenti disponibili includono, ma non sono limitati a:

# 17 ATTREZZATURA DI GIUNZIONE

- Quadro di controllo della temperatura
- Inserti dei piani
- Cavi barra saldatrice
- Maniglie per trasporto
- Manovella
- Barre saldatrici a caldo
- Kit distanziatore in silicone
- Nastro in teflon
- Misuratore di passo
- Adattatore per spina
- Morsetti superiori
- Trincetto
- Manico per strumento di preparazione del nastro
- Guida scanalata dello strumento di preparazione del nastro
- Lama a uncino per strumento di preparazione del nastro
- Cassa
- Pacchetti di accessori

## PACCHETTO DI ACCESSORI PER SET DI GIUNZIONE OTTIMIZZATO

PACCHETTO DI ACCESSORI PER SET DI GIUNZIONE OTTIMIZZATO	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Pacchetto di accessori S8140 per il set di giunzioni ThermoDrive® Streamline</li><li>• La confezione include:<ul style="list-style-type: none"><li>- Guida di taglio delle estremità pronte TD S8140</li><li>- Misuratore di passo TD S8140</li><li>- 5009005—Istruzioni per la giunzione dei nastri TD S8140</li><li>- Nastro di montaggio biadesivo in plastica polietilene</li><li>- Foglio di polietilene UHMW</li></ul></li></ul>	

## STRUMENTO PORTATILE DI PREPARAZIONE DEL NASTRO OTTIMIZZATO THERMODRIVE

Questo dispositivo di taglio manuale, brevettato si serve di una lama di taglio nascosta e piastre di guida scanalate per preparare le estremità del nastro alla giunzione in modo rapido e preciso. La lama di taglio è sostituibile e le piastre di guida sono intercambiabili per adattarsi alle diverse serie di nastri.

- Fornito con ogni set di giunzione ottimizzato
- Acquistabile separatamente per l'utilizzo con il sistema di giunzione v2 o simile
- Non compatibile con nastro S8126 o rimozione della barra di azionamento con una larghezza superiore a 3 poll. (72 mm)

# 17 ATTREZZATURA DI GIUNZIONE

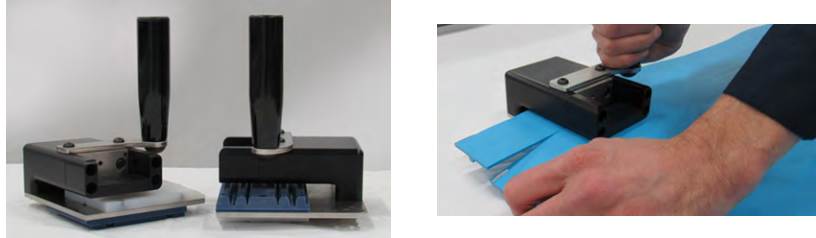


Figura 57: Strumento portatile di preparazione del nastro

Strumento portatile di preparazione del nastro				
Dimensioni (LxPxA)			Peso	
poll.		mm	lb	kg
5 x 5 x 7		127 x 127 x 178	3,6	1,6

## SET FRESA PER LE ESTREMITÀ DEI NASTRI THERMODRIVE

Il set fresa per le estremità dei nastri ThermoDrive è progettato per rimuovere i profili Ribbed V-Top™ dei nastri ThermoDrive S8050 dalle estremità pronte dei nastri prima della giunzione. Una volta che il nastro è tagliato a misura (cioè, preparato), la fresa rimuove circa 0,125 poll. (3,2 mm) di spessore totale del nastro dalla relativa estremità pronta. La superficie liscia che ne risulta consente la rimozione del cordone di giunzione senza lasciare punti di proliferazione dei batteri.

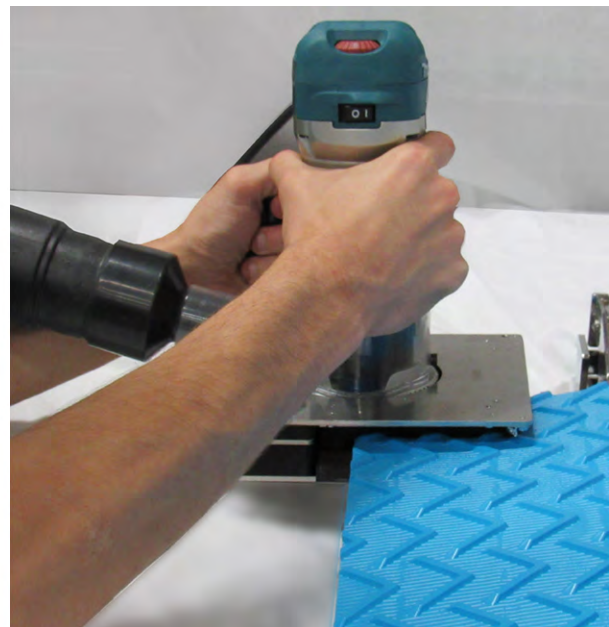
Il set è acquistabile separatamente per l'utilizzo con il sistema di giunzione v2 o simile.

Il set di frese per le estremità dei nastri ThermoDrive include i seguenti componenti.

- Fresa per le estremità dei nastri
- Guida scanalata
- Piastra di regolazione profondità
- Distanziatori in silicone quadrati
- Adattatore tubo flessibile di aspirazione
- Punta fresa
- Manuale utente
- Cassa



Figura 58: Set fresa per le estremità dei nastri



# 17 ATTREZZATURA DI GIUNZIONE

<b>Fresa per le estremità dei nastri</b>				
<b>Dimensioni (LxPxA)</b>		<b>Peso</b>		<b>Alimentazione elettrica</b>
<b>poll.</b>	<b>mm</b>	<b>lb</b>	<b>kg</b>	<b>V</b>
7 x 7 x 10	178 x 178 x 254	12	5,4	110/220

# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

## CONFORMITÀ DEL MATERIALE

**Conformità FDA:** il materiale soddisfa i requisiti FDA descritti nel Codice della regolazione federale applicabile, capitolo 21, sezione 177 come indicato. Il materiale ha una composizione chimica approvata dall'USDA (Dipartimento per l'agricoltura degli Stati Uniti) per le applicazioni di uso prolungato relative alla macellazione, alla lavorazione, al trasporto e alle aree di immagazzinamento che entrano in contatto diretto con carne o prodotti avicoli.

**Conformità UE:** il materiale è conforme al regolamento quadro 1935/2004/CE. I monomeri e gli additivi usati per realizzare la plastica sono indicati nell'elenco europeo. Una volta testato secondo i criteri descritti nel regolamento europeo 10/2011, l'articolo allo stato finito non ha superato il limite di migrazione globale (OML) ed eventuali limiti di migrazione specifica applicabili (SML).

**Conformità allo standard 3A per industria casearia:** questo test è basato sull'analisi dei materiali e non sul design del prodotto. Durante i test di utilizzo accelerato, i materiali mantengono le proprietà funzionali essenziali e la finitura della superficie quando vengono puliti e disinfettati.

CONFORMITÀ DEL MATERIALE DEL NASTRO <sup>a</sup>				
Nome materiale	A norma FDA	A norma UE	Testato per l'industria casearia 3A	b. I nastri soddisfano i 3-A Sanitary Standards per la progettazione e la fabbricazione.
Cold Use (CU)	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
Dura	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
High Temperature Heavy Load (HTL)	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano blu	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano bianco	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
XT (Extreme Temperature)	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421
POLIURETANO A23	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421

<sup>a</sup> Contattare il Servizio Clienti Intralox per verificare la compatibilità con le combinazioni di colori/materiali specifici per applicazioni specifiche.

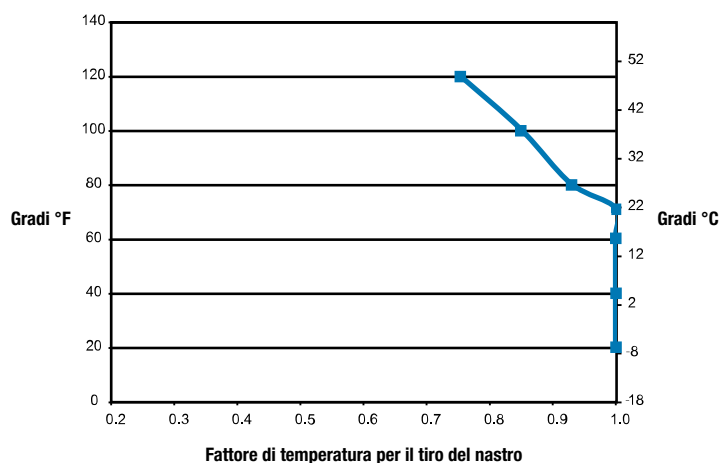
## FATTORI DI TEMPERATURA

La temperatura influisce sulle caratteristiche fisiche dei materiali termoplastici. In generale, all'aumentare della temperatura dello stabilimento o di esercizio, i nastri riducono la loro resistenza e diventano più rigidi e più resistenti agli urti. Viceversa, al diminuire della temperatura dello stabilimento o di esercizio, il nastro può diventare duro o fragile.

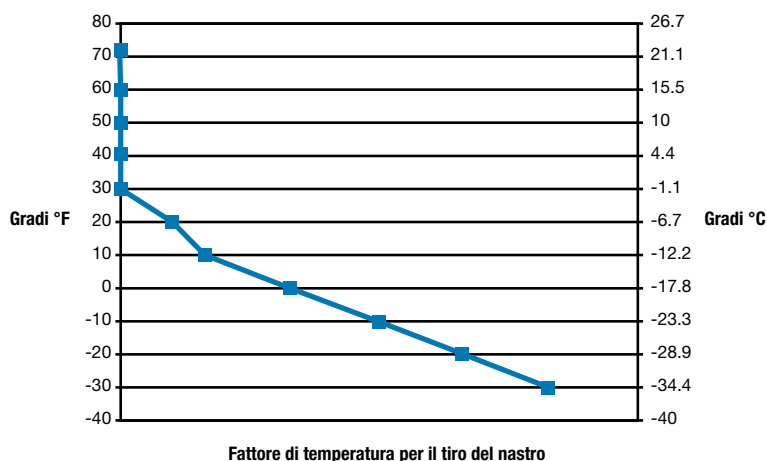
Ecco perché Intralox offre diversi materiali per nastri nella linea di prodotti ThermoDrive. I grafici relativi al fattore di temperatura mostrano l'effetto della temperatura sulla resistenza del nastro. Utilizzare le informazioni per eseguire un'analisi del nastro o contattare il Servizio Clienti Intralox per un'analisi computerizzata del progetto che incorpori i fattori di temperatura per la propria applicazione.

# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

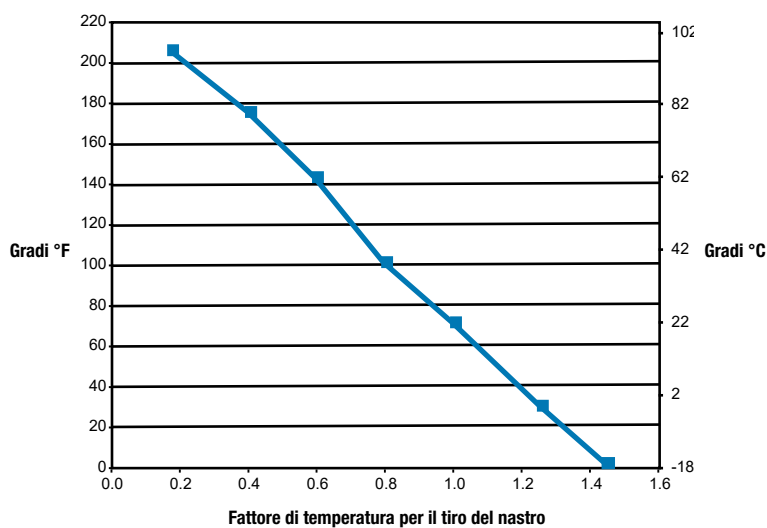
Fattore di temperatura per il poliuretano



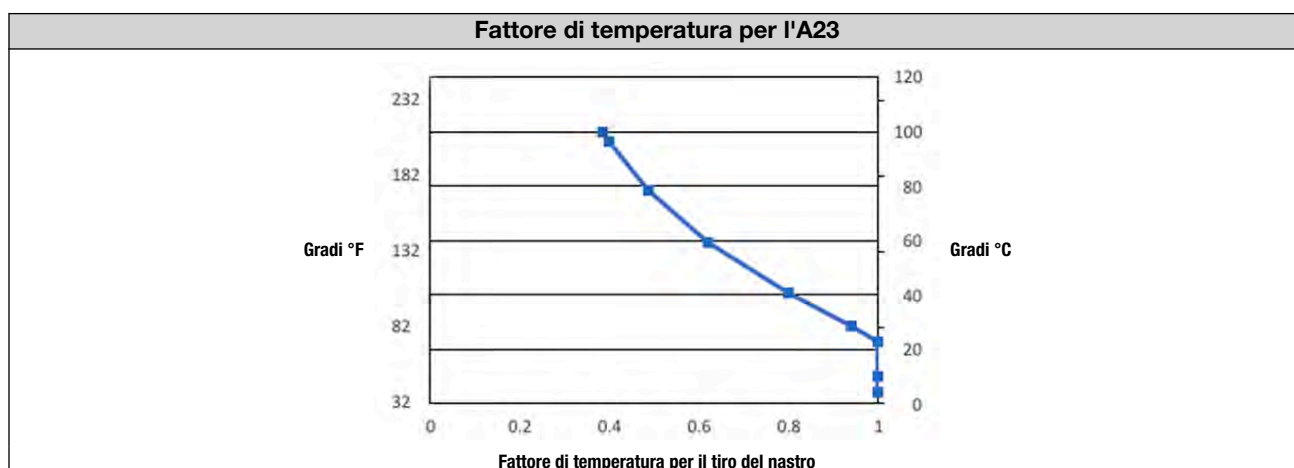
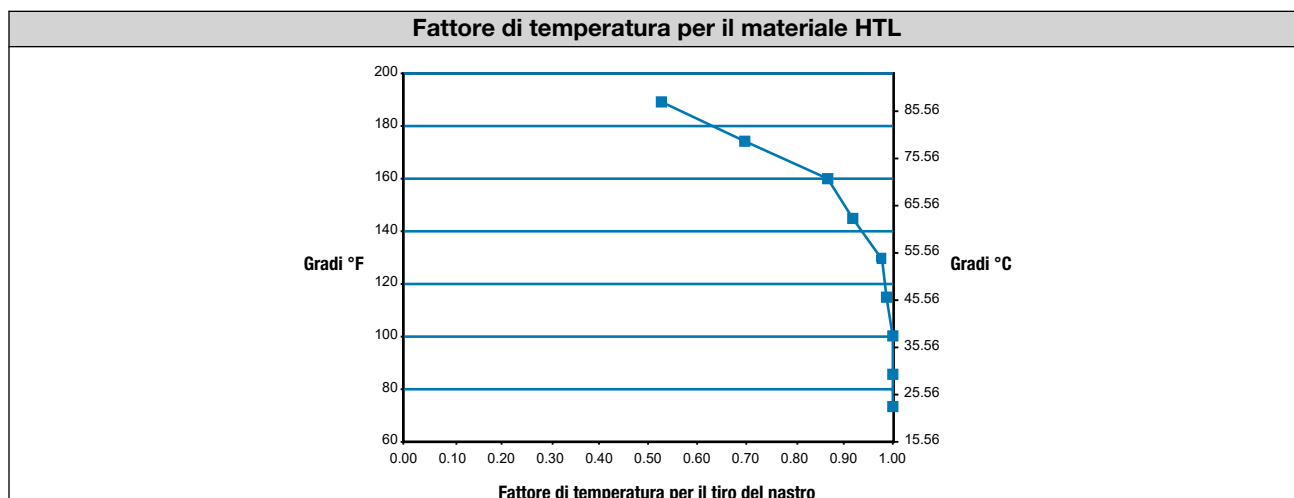
Fattore di temperatura per il materiale Cold Use



Fattore di temperatura per il materiale Dura



# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI



La tabella sulla resistenza agli agenti chimici è fornita come riferimento generale. Molte condizioni presenti in un'applicazione possono modificare la resistenza chimica del nastro. Non viene fornita né è implicita alcuna garanzia per la resistenza agli agenti chimici.

È possibile potenziare la resistenza del nastro agli agenti chimici citati riducendo la temperatura del prodotto, la concentrazione chimica o il tempo di esposizione.

Tabella della resistenza del nastro agli agenti chimici				
A - Eccellente	B - Buono	C - Solvente forte (solo per pulizia superficiale)		D - Non consigliato * - Dati non presenti
SOSTANZA CHIMICA		Poliuretano	Cold Use	HTL/XT
Acido acetico, glaciale		D	D	A
Acido acetico, glaciale (100 °F-38 °C)		D	D	B
Acido acetico (20%)		D	D	A
Acido acetico (3%)		D	D	A
Anidride acetica		D	D	D
Acetone		D	D	C
Acetilene		A	A	A
Acido acrilico		*	*	*
Cloruro di alluminio		A	A	B
Solfato di alluminio		A	A	A
Carbonato di ammonio		A	A	A
Cloruro di ammonio		B	B	D
Idrossido di ammonio		B	B	B
Nitrato di ammonio		A	A	A

# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

Tabella della resistenza del nastro agli agenti chimici				
A - Eccellente	B - Buono	C - Solvente forte (solo per pulizia superficiale)		D - Non consigliato * - Dati non presenti
SOSTANZA CHIMICA	Poliuretano	Cold Use	HTL/XT	
Nitrito di ammonio	A	A	A	
Persolfato di ammonio	*	*	*	
Fosfato di ammonio	A	A	A	
Solfato di ammonio	A	A	B	
Solfuro di ammonio	A	A	A	
Acetato di amile	D	D	B	
Alcol amilico	A	A	A	
Anilina	D	D	D	
Oli e grassi animali	A	A	A	
Antigelo	B	B	B	
Bitume	B	B	B	
Olio ASTM n.1 (300 °F-149 °C)	A	A	A	
Olio ASTM n.3 (300 °F-149 °C)	A	A	A	
Carburante ASTM Riferimento A (158 °F-70 °C)	A	A	A	
Carburante ASTM Riferimento B (148 °F-70 °C)	B	B	A	
Carburante ASTM Riferimento C	B	B	A	
Carburante ASTM Riferimento C (158 °F-70 °C)	B	B	B	
Cloruro di bario	A	A	B	
Iodossido di bario	A	A	A	
Solfuro di bario	A	A	A	
Birra	A	A	A	
Liquori a base di zucchero di barbabietola	A	A	A	
Benzene	C	C	A	
Borace	A	A	A	
Acido borico	B	B	A	
Liquido per freni	D	D	B	
Bromo, liquido anidro	D	D	D	
Butano	A	A	A	
Burro	A	A	A	
Acetato butilico	D	D	B	
Acido butirico	*	*	*	
Bisolfito di calcio	D	D	D	
Cloruro di calcio	B	B	A	
Iodossido di calcio	A	A	A	
Ipclorito di calcio (5%)	A	A	A	
Nitrato di calcio	A	A	A	
Solfuro di calcio	A	A	A	
Caliche (nitrato di sodio)	D	D	B	
Zucchero di canna	A	A	A	
Disolfuro di carbonio	B	B	A	
Biossido di carbonio	A	A	A	
Monossido di carbonio	A	A	A	
Tetracloruro di carbonio	B	B	D	
Olio di ricino	B	B	A	
Formaggio	A	A	A	
Olio di tung	B	B	A	
Gas cloro, secco	D	D	D	
Gas cloro, umido	D	D	D	
Acido cloroacetico	D	D	D	
Clorobenzolo	D	D	D	



# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

Tabella della resistenza del nastro agli agenti chimici				
A - Eccellente	B - Buono	C - Solvente forte (solo per pulizia superficiale)		D - Non consigliato * - Dati non presenti
SOSTANZA CHIMICA	Poliuretano	Cold Use	HTL/XT	
Cloroformio	D	D	B	
Acido clorosolfonico	D	D	D	
Acido cromico	D	D	D	
Acido citrico	A	A	A	
Olio di cocco	A	A	A	
Cloruro di rame	A	A	B	
Solfato di rame	A	A	A	
Olio di mais	A	A	A	
Olio di semi di cotone	A	A	A	
Cresolo	D	D	D	
Creosoto	B	B	A	
Cicloesano	B	B	A	
Cicloesanone	D	D	D	
Alcol denaturato	C	C	C	
Carburante diesel	B	B	A	
Dibutil ftalato	A	A	A	
Dietil sebacato	A	A	A	
Etere dietilico	B	B	B	
Dimetilacetammide	D	D	D	
Dimetilformammide	D	D	B	
Dimetilsolfossido	D	D	D	
Diottilftalato (DOP)	A	A	A	
DUAL, marchio di Ciba Geigy Corp	A	A	A	
Epicloridrina	D	D	D	
Etanolo	C	C	A	
Acetato di etilene	D	D	B	
Etilcellulosa	D	D	D	
Cloruro di etilene	D	D	D	
Cloruro di etilene	D	D	D	
Glicol etilenico	A	A	A	
Ossido di etilene	A	A	A	
Cloruro ferrico	B	B	B	
Solfato ferrico	B	B	B	
Fertilizzante	B	B	B	
Olio di pesce	A	A	A	
Farina	A	A	A	
Acido fluorosilicico	B	B	D	
Formaldeide (40%)	B	B	B	
Acido formico	D	D	B	
Freon, DuPont (11, 12, 113, 114)	A	A	A	
Acidi di frutta	A	A	A	
Oli combustibili	B	B	A	
Furfurolo	C	C	C	
Benzina	B	B	A	
Glucosio	A	A	A	
Colla	A	A	A	
Glicerina	A	A	A	
Esano	A	A	A	
Esanolo	A	A	A	
Oli idraulici	B	B	B	

# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

Tabella della resistenza del nastro agli agenti chimici				
A - Eccellente	B - Buono	C - Solvente forte (solo per pulizia superficiale)		D - Non consigliato * - Dati non presenti
SOSTANZA CHIMICA	Poliuretano	Cold Use	HTL/XT	
Idrazina	D	D	D	
Acido cloridrico (37%)	D	D	D	
Acido cloridrico (20%)	D	D	B	
Acido cloridrico (3%)	D	D	B	
Acido cianidrico	D	D	D	
Acido fluoridrico (75%)	D	D	D	
Acido fluoridrico (48%)	D	D	D	
Acido fluoridrico, anidro	D	D	D	
Idrogeno	A	A	A	
Perossido di idrogeno	C	C	C	
Acido solfidrico	B	B	A	
Iodio	D	D	D	
Isoottano	A	A	A	
Alcool isopropilico	C	C	A	
Acqua di Javelle (0,5%)	D	D	D	
Combustibile per aerei JP-4	B	B	B	
Cherosene	B	B	A	
Solventi per vernici	D	D	D	
Acido lattico	B	B	A	
Lardo	A	A	A	
Acido linoleico	D	D	B	
Olio di semi di lino	B	B	A	
Olio lubrificante	B	B	B	
Cloruro di magnesio	A	A	A	
Idrossido di magnesio	B	B	B	
Solfato di magnesio	A	A	A	
Farine animali	A	A	A	
Cloruro mercurico	D	D	D	
Mercurio	D	D	D	
Alcol metilico (metanolo)	C	C	A	
Metilisobutilchetone (MIBK)	C	C	C	
Metilchetone (MEK)	C	C	C	
Cloruro di metilene	D	D	D	
Latte	A	A	A	
Oli minerali	A	A	A	
Spiriti minerali	C	C	A	
Molassa	A	A	A	
Senape	A	A	A	
Naftalene	C	C	C	
Cloruro di nichel	B	B	A	
Solfato di nichel	B	B	A	
Acido nitrico (20%)	D	D	D	
Acido nitrico (3%)	D	D	B	
Acido nitrico, rosso fumante	D	D	D	
Nitrobenzene	D	D	D	
Olio di noce	A	A	A	
Oli e grassi	A	A	A	
Acido oleico	B	B	A	
Oleum	D	D	D	
Olio d'oliva	A	A	A	

# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

Tabella della resistenza del nastro agli agenti chimici				
A - Eccellente	B - Buono	C - Solvente forte (solo per pulizia superficiale)		D - Non consigliato * - Dati non presenti
SOSTANZA CHIMICA	Poliuretano	Cold Use	HTL/XT	
Acido ossalico	B	B	B	
Ozono	D	D	D	
Olio di palma	A	A	A	
Acido palmitico	B	B	B	
Olio di arachidi	A	A	A	
Pentano	A	A	A	
Paraffina	A	A	A	
Tetracloroetilene	D	D	D	
Petrolio	B	B	B	
Fenolo	D	D	D	
Acido fosforico, diluito	B	B	B	
Soluzione di decapaggio (20% acido nitrico, 4% acido fluoridrico)	D	D	D	
Soluzione di decapaggio (1% acido nitrico, 4% acido fluoridrico)	B	B	B	
Resina di pino	A	A	A	
Cloruro di potassio	A	A	A	
Bicromato di potassio	A	A	A	
Iodossido di potassio	B	B	B	
Nitrato di potassio	A	A	A	
Solfato di potassio	A	A	A	
Pydraul 312, marchio di Monsanto Inc.	A	A	A	
Piridina	D	D	D	
Olio di rosmarino	A	A	A	
Olio SAE 10	A	A	A	
Acqua salina	A	A	A	
Gommalacca	B	B	A	
Silicone	A	A	A	
Skydrol 500B, marchio di Monsanto, Inc.	A	A	A	
Soluzioni saponose	A	A	A	
Cenere di soda	B	B	B	
Bisolfato di sodio	B	B	A	
Cloruro di sodio (25%)	B	B	A	
Citrato di sodio	D	D	B	
Bicromato di sodio (20%)	D	D	B	
Iodossido di sodio (46%)	D	D	D	
Iodossido di sodio (3%) (lisciva)	B	B	B	
Ipcloclorito di sodio (3%) (candeggina)	B	B	B	
Nitrato di sodio (25%)	B	B	B	
Nitrato di sodio (3%)	A	A	A	
Propionato di sodio	D	D	B	
Solfito di sodio (3%)	B	B	B	
Olio di semi di soia	A	A	A	
Cloruro stannoso (15%)	B	B	B	
Vapore (212 °F-100 °C)	C	C	A	
Vapore (230 °F-110 °C)	C	C	A	
Acido stearico	B	B	B	
Stirene	D	D	B	
Zolfo, fuso	D	D	D	
Diossido di zolfo, liquido	D	D	B	
Diossido di zolfo, gassoso	D	D	D	

# 18 CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

Tabella della resistenza del nastro agli agenti chimici				
A - Eccellente	B - Buono	C - Solvente forte (solo per pulizia superficiale)		D - Non consigliato * - Dati non presenti
SOSTANZA CHIMICA	Poliuretano	Cold Use	HTL/XT	
Acido solforico (20%)	D	D	D	
Acido solforico (10%)	*	*	*	
Acido solforico (3%)	B	B	B	
Acido solforoso	B	B	B	
Zucchero	A	A	A	
Acido tannico (10%)	A	A	A	
Catrame	B	B	B	
Acido tartarico	B	B	B	
Tetraidofurano	D	D	D	
Tabacco	A	A	A	
Toluene	C	C	B	
Succo di pomodoro	A	A	A	
Ketchup	A	A	A	
Treflan, marchio di Elanco, Inc.	B	B	B	
Tetracloroetilene	D	D	D	
Tricloretilene	C	C	B	
Trietanolamina (3%)	D	D	D	
Tricresilfosfato	B	B	B	
Fosfato di trisodio	A	A	A	
Olio di tung	A	A	A	
Trementina	C	C	B	
Urea (3%)	B	B	A	
Urina	B	B	B	
Oli e grassi vegetali	A	A	A	
Aceto	A	A	A	
Acqua (72 °F-22 °C)	A	A	A	
Acqua (158 °F-70 °C)	A	A	A	
Acqua (212 °F-100 °C)	C	C	A	
Whisky e vino	A	A	A	
Xilolo	B	B	B	
Cloruro di zinco	B	B	B	
Solfato di zinco	B	B	B	

**Intralox, L.L.C. USA**, New Orleans, LA, +504-733-0463, Numero verde: 1-800-535-8848

**Intralox, L.L.C. Europe**, Amsterdam, Paesi Bassi, +31 (0)20-540 36 00, Numero verde: 800-4687-2569

**Intralox Shanghai LTD.**, Shanghai, Cina, Numero verde: 4008-423-469

**Sedi dei centri di assemblaggio internazionali: Giappone • Regno Unito • Australia • Brasile • India**

I numeri verdi specifici per ciascun Paese e settore industriale e le informazioni relative alle sedi internazionali di Intralox sono disponibili sul sito Web [www.intralox.com](http://www.intralox.com)