

The logo for Intralox, featuring the brand name in a white, bold, 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 a larger circle at the end, resembling a stylized cable or track.

**intralox®**



KONSTRUKTIONSHANDBUCH 2023

# MODULARE KUNSTSTOFFBÄNDER



**Garantie** – Intralox, L.L.C. übernimmt die Garantie für seine eigenen Produkte für den Zeitraum eines Jahres ab Versandtermin dahingehend, dass Intralox, L.L.C. alle Produkte mit Material- oder Verarbeitungsfehlern, die sich während des Normalbetriebs herausgestellt haben, repariert oder ersetzt. Eine weiterführende Garantie wird weder ausdrücklich noch stillschweigend gewährt, soweit sie nicht schriftlich vereinbart und von einer von Intralox, L.L.C. zur Abgabe einer solchen Garantie bevollmächtigten Person genehmigt wurde.

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

**Hinweis** – Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen sind nur als Unterstützung für unsere Kunden und als Serviceleistung zu verstehen. Intralox, L.L.C. sichert weder die Richtigkeit noch die Genauigkeit der enthaltenen Informationen zu und übernimmt insbesondere keine Haftung für Sach- und/oder Personenschäden, mittelbare oder unmittelbare Schäden und/oder Fehler aufgrund fehlerhafter Konstruktion und Anwendung, fehlerhaftem Einbau und Betrieb der Maschinen, übermäßiger Beanspruchung und/oder Missbrauch der Produkte, unabhängig davon, ob sie auf in diesem Handbuch enthaltenen Informationen beruhen oder nicht.

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

**Wartung** – Vor dem Einbau, der Reinigung, dem Schmieren oder der Durchführung von Wartungsarbeiten an einem Förderband, Zahnrad oder System hat der betreffende Anwender sich zuerst über die jeweiligen örtlichen, länderspezifischen und nationalen Bestimmungen bezüglich des Umgangs mit Starkstrom und/oder Kraftspeichern (Abschaltung/Außerbetriebnahme) zu informieren.

Eine Tochtergesellschaft der Laitram, L.L.C. Alle Rechte sind weltweit vorbehalten. Intralox ist ein eingetragenes Warenzeichen der Laitram, L.L.C.

Kontaktinformationen von Kundendienst und Technik finden Sie unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

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

---

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>1 INTRALOX – ÜBERSICHT.....</b>	<b>5</b>
BANDKONSTRUKTION.....	6
ANTRIEBSART.....	6
KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN.....	7
BAND AUSWAHL-VERFAHREN.....	8
INTRALOX-SERVICES.....	12
<b>2 LIEFERPROGRAMM.....</b>	<b>13</b>
BANDMATERIALIEN FÜR STANDARDANWENDUNGEN.....	13
BANDMATERIALIEN FÜR SPEZIALANWENDUNGEN.....	14
BANDMATERIAL-EIGENSCHAFTEN.....	20
BANDMATERIALKONFORMITÄT.....	21
ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR STANDARDANWENDUNGEN.....	22
ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR SPEZIALANWENDUNGEN.....	22
VERFÜGBARKEIT VON ZAHNRADWERKSTOFFEN.....	24
HINWEISE ZUR BAND AUSWAHL.....	27
GERADE BÄNDER.....	33
SERIE 100.....	35
SERIE 200.....	43
SERIE 400.....	51
SERIE 550.....	79
SERIE 560.....	85
SERIE 800.....	91
SERIE 850.....	125
SERIE 888.....	131
SERIE 900.....	139
SERIE 1000.....	171
SERIE 1100.....	189
SERIE 1200.....	207
SERIE 1400.....	221
SERIE 1500.....	247
SERIE 1600.....	253
SERIE 1650.....	267
SERIE 1700.....	273
SERIE 1750.....	281
SERIE 1800.....	287
SERIE 1900.....	293
SERIE 4400.....	299
SERIE 4500.....	303
SERIE 9000.....	315
SERIE 10000.....	321
RADIUSBÄNDER.....	329
SERIE 2100.....	331
SERIE 2200.....	335
SERIE 2300.....	349
SERIE 2400.....	359
SERIE 3000.....	391
SERIE 4000.....	397
SPIRAL-BÄNDER.....	415
SERIE 2600.....	417
SERIE 2700.....	429
SERIE 2800.....	443
SERIE 2850.....	451
SERIE 2900.....	455
SERIE 2950.....	463
VIERKANTWELLEN.....	466
HALTERINGE UND MITTELZAHNRAD-VERSATZ.....	467

# INHALTSVERZEICHNIS

ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE.....	473
ADAPTER FÜR RUNDWELLEN.....	474
UMLENKSCHNECKEN.....	475
GLEITPROFILE.....	476
SPEZIELLE GLEITPROFILE.....	479
SCHUBVORRICHTUNGEN.....	480
ÜBERGABEPLATTEN.....	482
EZ CLEAN-IN-PLACE-SYSTEM (CIP).....	482
NIEDERHALTEROLLEN.....	483
ABRASIONSFESTES SYSTEM.....	484
ABRIEBFESTE SCHARNIERSTÄBE.....	485
EZ MOUNT-SCHABER MIT FLEXIBLER SPITZE.....	486
UNTERTRUMRINGE.....	486
<b>3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN.....</b>	<b>487</b>
GRUNDSÄTZLICHE ANFORDERUNGEN AN DEN FÖRDERERRAHMEN.....	487
ANTRIEBSRICHTLINIEN.....	489
OBERTRUMARTEN.....	492
UNTERTRUM UND SPANNVORRICHTUNGEN.....	495
SPEZIALFÖRDERER.....	499
KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN FÜR ÜBERGABEN.....	510
SPEZIELLE KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN.....	515
<b>4 FORMELN UND TABELLEN.....</b>	<b>519</b>
VERWENDETE SYMBOLE.....	519
FORMELN.....	520
MUSTERAUFGABEN.....	526
TABELLEN.....	537
UMRECHNUNGSFAKTOREN DER ABMESSUNGEN.....	545
CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT.....	545
<b>INDEX.....</b>	<b>555</b>



---

# 1 INTRALOX – ÜBERSICHT

Mit mehr als 50 Jahren Erfahrung finden wir bei Intralox immer neue Wege, unseren Kunden dabei zu helfen, ihre Ziele zu erreichen, indem wir umfassende Förderungs­lösungen anbieten, die einen erheblichen wirtschaftlichen Mehrwert schaffen. Intralox liefert innovative und erstklassige Technik innerhalb eines Direktgeschäftsmodells und einer globalen, branchenspezifischen Struktur. Unsere branchenspezifischen Teams verfügen über umfassende Kenntnisse der Kundenanwendungen und bieten Kundendienst und technischen Support rund um die Uhr, jeden Tag und das ganze Jahr über. Durch die Zusammenarbeit mit Intralox erleben Sie unser kompromissloses Engagement, unseren Kunden Lösungen zu bieten und Probleme zu lösen.

Wir haben die Beschränkungen von traditionellen Fördersystemen durch die revolutionäre Erfindung modularer Kunststoffförderbänder überwunden und gehen mit neuen Produkten, Systemen, Lösungen und Services weiterhin über die Branchenstandards hinaus. Intralox hat sich der Innovation verschrieben, wodurch derzeit weltweit über 1500 Patente in Kraft sind. Wenn unsere Kunden Probleme haben, entwickeln wir intelligente Lösungen, um sie zu lösen.



# 1 INTRALOX – ÜBERSICHT

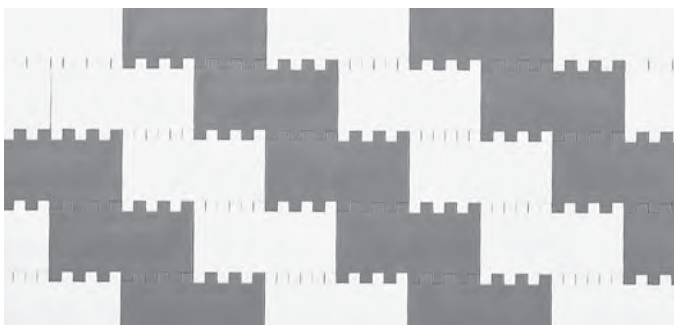
## BANDKONSTRUKTION

Alle Intralox-Bänder werden aus Spritzguss-Kunststoffmodulen hergestellt. Diese Module werden ineinandergreifend zu einer Einheit zusammengebaut und durch Scharnierstäbe verbunden.



**Abbildung 1:** Kunststoffmodule, verbunden mit Scharnierstäben

Die Bänder sind entweder ein Modul breit (für schmale oder SeamFree™-Bänder) oder werden in einem ziegelförmigen Verbund aus zwei oder mehr Modulen verbaut. Bei Bändern im Ziegelverbund sind die Verbindungen zwischen Modulen gegenüber Verbindungen zu den Nachbarreihen versetzt. Diese Bauweise im Ziegelverbund, bei der die Module ineinandergreifen, gibt dem Band besondere Seitenfestigkeit. Die Scharnierstäbe dienen nicht dazu, das Band in der Querrichtung zusammenzuhalten, sondern nehmen die Scherkräfte im Scharnier auf. Diese Bandkonstruktion weist aufgrund des Ziegelverbunds eine hohe innere Festigkeit sowohl in der Querrichtung als auch – aufgrund der Scharnierstäbe, die mehrfache Scherung auffangen – in der Längsrichtung auf.



**Abbildung 2:** Aufbau im Ziegelverbund

Wegen der Modulbauweise können Intralox-Bänder in praktisch jeder Breite ab drei Scharnieren hergestellt werden.

Jeder Bandtyp weist eine Reihe charakteristischer Merkmale auf. Die Oberflächen, die Bandteilung und die Antriebsmerkmale werden ausführlich unter [Bandauswahl-Verfahren](#) beschrieben. Scharnier- und Kantenmerkmale sind:

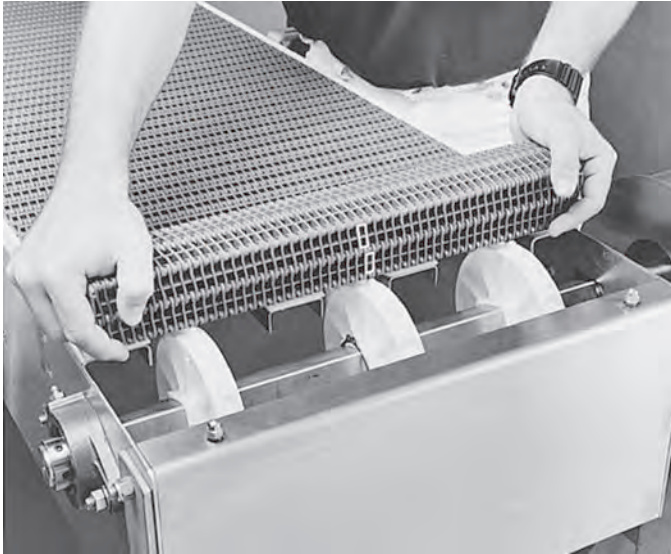
- Offene Scharniere: Die Scharnierstäbe sind zur Erleichterung der Bandkontrolle entweder von der Ober- oder Unterseite des Bandes (oder von beiden Seiten) sichtbar.
- Geschlossene Scharniere: Die Scharnierstäbe sind vollständig umschlossen, um sie vor Verschleiß und Verschmutzung zu schützen.
- Bündige Kanten: Völlig Bündige Bandkanten haben keine Lücken oder herausragende Scharnierstabsköpfe, die am Förderrahmen hängen bleiben können. Sie reduzieren das Risiko, dass das Produkt oder das Band am Rahmen scheuert.



## ANTRIEBSART

Intralox-Bänder werden formschlüssig über Kunststoff- oder Stahlzahnräder und nicht im Reibantrieb über Rollen angetrieben. Die Zahnräder – ebenfalls eine besondere Eigenschaft des Intralox-Systems – haben Vierkantbohrungen und werden über dazu passende Vierkantwellen angetrieben.

**HINWEIS:** Für bestimmte Bänder sind Zahnräder mit Rundbohrung erhältlich.



**Abbildung 3:** Durch Zahnräder angetriebene Intralox-Bänder

Vierkantwellen übertragen nicht nur das Drehmoment ohne die häufig problematische Verwendung von Keil oder Keilnut, sie sind auch in der Lage, die Unterschiede in der seitlichen Ausdehnung zwischen dem Kunststoffbandwerkstoff und der Metallwelle auszugleichen. Pro Welle muss nur ein Zahnrad axial fixiert werden. Die anderen können sich frei entlang der Welle bewegen, wenn sich das Band ausdehnt oder zusammenzieht. Auf diese Weise übertragen die Zahnräder ständig das Drehmoment. Von allen getesteten Bandantriebssystemen hat sich die Vierkantwelle in Verbindung mit Zahnradern (versehen mit Vierkantbohrungen) als die wirksamste, wirtschaftlichste und zuverlässigste Lösung erwiesen.



**Abbildung 4:** Zahnräder mit Vierkantbohrung auf Vierkantwelle

## KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

Intralox-Bänder gibt es in einer Vielzahl von Ausführungen, Werkstoffen und Farben mit vielfältigem Zubehör. Um die richtige Auswahl für eine bestimmte Anwendung zu treffen, sind zuverlässige Informationen über die Betriebs- und Umgebungsbedingungen von größter Wichtigkeit. U.a. sind folgende Faktoren zu berücksichtigen:

# 1 INTRALOX – ÜBERSICHT

- Typ des Bandsystems: geradelaufend, Radius oder Spiral
- Gesamtabmessungen des montierten Bandes:
  - Abstand zwischen Antriebs- und Umlenkwellen
  - Bandbreite
  - Höhenunterschied des Förderers
- Bandgeschwindigkeit
- Produkteigenschaften:
  - Dichte
  - Größe und Form der Einheiten
  - Härte, Zähigkeit, Sprödigkeit, Zerbrechlichkeit
  - Textur (glatt, rau, körnig, klumpig, schwammig)
  - Korrosionsverhalten
  - Feuchtigkeitsgehalt
  - Temperatur
  - Reibungseigenschaften
- Alle Prozessänderungen während der Förderung:
  - Erhitzen
  - Kühlung
  - Waschen, Spülen, Abtropfen
  - Trocknen
- Reinigungs- und Hygieneanforderungen und -bedingungen:
  - USDA-FSIS-Zulassung
  - Hohe Temperaturen oder aggressive Chemikalien
  - Ständige Reinigung bei laufendem Betrieb
- Be- und Entladungsmethode des Förderguts: sanfte Übergabe oder Abwurf
- Umgebungsbedingungen für den Betrieb:
  - Temperatur
  - Feuchtigkeit
  - Chemische Beschaffenheit (sauer, basisch)
  - Abrasive Substanzen (Sand, Schleifkörper)
  - Gefährliche Substanzen (Staub, Dämpfe)
- Art des Antriebssystems:
  - Motorantrieb
  - Kettenantrieb

Weitere Informationen finden Sie unter [Konstruktionsrichtlinien](#).

## BAND AUSWAHL-VERFAHREN

### SCHRITT 1: WÄHLEN SIE DAS GEEIGNETE BANDSYSTEM

Wählen Sie ein System mit gerade laufendem Band, Radius- oder Spiral-Band.

### SCHRITT 2: AUSWAHL DES RICHTIGEN WERKSTOFFS FÜR IHRE ANWENDUNG

Intralox-Bänder und Zubehörteile sind in verschiedenen Standard- und Spezialwerkstoffen erhältlich. Eine vollständige Beschreibung dieser Standard- und Spezialwerkstoffe finden Sie unter [Bandmaterialien für Standardanwendungen](#) und [Bandmaterialien für Spezialanwendungen](#).

Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. Die aktuellen Nummern finden Sie auf der Rückseite dieses Handbuchs.

Genauere Hinweise zu chemischen Eigenschaften finden Sie unter [Chemische Beständigkeit](#).



## SCHRITT 3: AUSWAHL DER AM BESTEN GEEIGNETEN BANDOBERFLÄCHE, DER NOMINALEN BANDTEILUNG UND DER ANTRIEBSART

Der nächste Schritt bei der Wahl des richtigen Bandes für Ihre Anwendung ist die Bestimmung der Bandoberfläche bzw. des Bandtyps, die sich am besten für das zu transportierende Fördergut eignen.

**HINWEIS:** Wenn nicht anders angegeben, verfügen alle Bänder über durchgehend bündige Kanten.

Die nominale Bandteilung ist das nächste Auswahlkriterium. Je kleiner die Bandteilung, desto geringer ist der Polygoneffekt (bei Zahnrädern ähnlicher Größe) und der für die Produktübergabe benötigte Platz. Intralox-Bänder sind in den folgenden Bandteilungen erhältlich:

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

Berücksichtigen Sie auch die Antriebsart. Vor allem dort, wo die Rückspannung eine wichtige Rolle spielt, ist die Antriebsart von großer Bedeutung. Intralox-Bänder gibt es mit Scharnierantrieb oder mit Mittelantrieb.

## SCHRITT 4: AUSWAHL EINES BANDES MIT AUSREICHENDER FESTIGKEIT FÜR IHRE ANWENDUNG

Nachdem Sie den Werkstoff und die Oberflächenbeschaffenheit entsprechend Ihren Anforderungen ausgewählt haben, stellen Sie fest, ob das ausgewählte Band über die erforderliche Festigkeit für Ihre Anwendung verfügt.

### KRITERIEN FÜR DIE AUSWAHL GERADER BÄNDER

Nach einer vorläufigen Auswahl von Bandarten und -typen finden Sie unter [Hinweise zur Bandauswahl](#) Anweisungen, um den Bandzug und angepassten Bandzug unter Beachtung der zulässigen Festigkeit für diesen Riemen zu bestimmen.

Zur Berechnung des Bandzugs benötigen Sie die folgenden Daten:

1. Das auf das Band wirkende Fördergutgewicht in Kilogramm pro Quadratmeter
2. Die Länge des gewünschten Förderbandes in Metern
3. Alle Höhenunterschiede, die das Band überwinden muss, in Metern
4. Die gewünschte Betriebsgeschwindigkeit in Metern pro Minute
5. Der Prozentsatz der Bandfläche mit aufgestautem Fördergut
6. Die maximale Betriebstemperatur des Bandes in Grad Celsius
7. Die Art des Werkstoffs, auf dem das Band im Fördererrahmen läuft Beispiel: Edelstahl oder Baustahl, UHMW-PE, HDPE, Nylon usw.
8. Die Einsatzbedingungen, d. h. häufiges Anlaufen unter Belastung, Schrägförderer oder „Schubförderer“ usw.

### ANALYSE FÜR RADIUS- UND SPIRAL-BÄNDER

Für diese Bänder ist eine komplexere Analyse erforderlich. Daher werden folgende zusätzliche Angaben benötigt:

1. Die Länge jeder geraden Teilstrecke
2. Der Winkel und die Drehrichtung jeder Kurve und
3. der innere Kurvenradius, gemessen von der Bandinnenkante.

## SCHRITT 5: WEITERE WICHTIGE KRITERIEN

Berücksichtigen Sie die folgenden Faktoren, bevor Sie mit der Bandauswahl fortfahren.

### SCHARNIERSTAB-MATERIAL

Jede Band- und Materialausführung wird mit einem Standard-Scharnierstab-Material angegeben. Es sind aber noch weitere Materialien verfügbar, die je nach Anwendung entsprechend zu prüfen sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

# 1 INTRALOX – ÜBERSICHT

## BANDWERKSTOFF-DEHNUNG

Bandwerkstoffe, insbesondere Nylon, können sich je nach Lager- und Einsatzbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. In Umgebungen mit hohen Temperaturen und hoher Luftfeuchtigkeit können sich die Bänder im Laufe der Zeit ausdehnen. Bei kühleren, trockeneren Bedingungen können sich die Bänder zusammenziehen. Intralox stellt Bandbreiten und Toleranzen bereit, die eine mögliche Ausdehnung und Kontraktion während der Bandmontage berücksichtigen. Betriebsbedingungen werden nicht berücksichtigt. Sobald ein Band unser Werk verlässt, kann sich die Breite des Bandes aufgrund der Umgebungsbedingungen ändern. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

## BANDGESCHWINDIGKEIT

Normalerweise beeinflusst die Bandgeschwindigkeit den Verschleiß und die Lebenserwartung wie folgt:

1. Scharnier- und Zahnradverschleiß: Die Häufigkeit der Modulbewegungen um die Scharnierstäbe (wenn die Zahnräder in das Band greifen und es wieder freigeben) ist direkt proportional zur Bandgeschwindigkeit. Die Drehbewegung kann sowohl an den Scharnierstäben als auch an den Modulen zu Verschleiß führen. Dieser Verschleißgrad ist umgekehrt proportional zur Länge des Bandes, d. h. ein kurzer Förderer kann schneller als ein längerer Förderer verschleifen, wenn beide Bänder mit derselben Geschwindigkeit laufen. Demzufolge ist auch der Verschleiß von Zahnrad und Zähnen direkt proportional zur Geschwindigkeit. Außerdem verschleifen Zahnräder mit mehr Zähnen wegen der geringeren Umdrehung der Module/Scharnierstäbe weniger als Zahnräder mit weniger Zähnen.
2. Verschleiß der Bandoberfläche: Da das Band im Obertrum und Untertrum über Kufen und andere feststehende Bauteile läuft, muss mit einem gewissen Verschleiß gerechnet werden. Die größten Schäden verursachen hohe Geschwindigkeiten, schwere Lasten, abrasive Materialien sowie „trockener“ Betrieb oder Betrieb ohne Schmierung.
3. Dynamische Auswirkungen bei Hochgeschwindigkeitsbetrieb: Zwei Auswirkungen des Hochgeschwindigkeitsbetriebs sind das *Pendeln* oder die leichte Auf- und Abbewegung in nicht-abgetragenen Abschnitten und die *Stoßwirkung*, wenn schweres, stillstehendes Fördergut plötzlich auf die Bandgeschwindigkeit beschleunigt wird. Vermeiden Sie nach Möglichkeit beide Bedingungen.

## ABRASIVE BEDINGUNGEN UND REIBUNGSEFFEKTE

Um die Lebensdauer eines Bandes zu verlängern, müssen abrasive Stoffe bei einer Förderanwendung erkannt, die beste Werkstoffkombination gewählt und entsprechende Schutzeinrichtungen vorgesehen werden. Abrasivität verschleißt jedes Material. Die Auswahl des richtigen Werkstoffs kann jedoch die Lebensdauer eines Bandes wesentlich verlängern. Bei stark abrasiven Anwendungen werden erfahrungsgemäß zunächst Scharnierstäbe und Zahnräder durch die Reibung angegriffen. Der Verschleiß der Scharnierstäbe resultiert häufig in einer extremen Veränderung der Bandteilungs-Längung. Hierdurch kann der korrekte Eingriff des Zahnrades in das Band verhindert werden, wodurch erhöhter Verschleiß an den Zahnradzähnen entsteht. Intralox bietet geteilte Edelstahl-Zahnräder und abriebfeste Scharnierstäbe an, die bei abrasiven Anwendungen die Lebensdauer des Bandes verlängern.

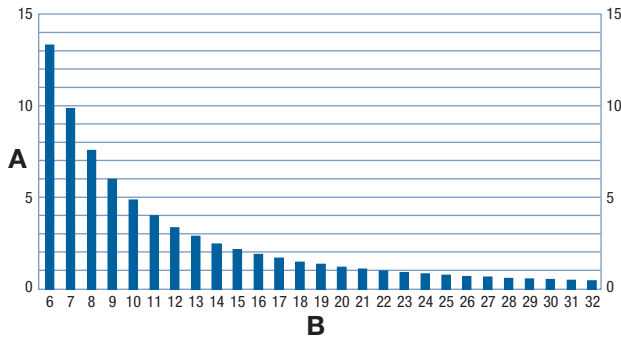
## POLYGONEFFEKT UND WAHL DER ZAHNRÄDER

Beim Eingreifen der Bandmodule in die Antriebszahnäder kommt es zum Oszillieren der linearen Bandgeschwindigkeit. Der Grund für das Oszillieren liegt im Polygoneffekt, d. h. dem Heben und Senken des Moduls bei seiner Rotation um die Mittelachse einer Welle. Dies ist für alle Bänder und Ketten mit Zahnradantrieb charakteristisch. Die periodische Geschwindigkeitsänderung ist umgekehrt proportional zur Anzahl der Zahnradzähne. So kommt es z. B. bei einem Band, das von einem Zahnrad mit sechs Zähnen angetrieben wird, zu periodischen Geschwindigkeitsschwankungen von 13,4 %, während ein Band, das von einem Zahnrad mit 19 Zähnen angetrieben wird, nur eine Schwankung von 1,36 % aufweist.



# 1 INTRALOX – ÜBERSICHT

- Für Anwendungen, bei denen das Fördergut keinesfalls kippen darf, oder die eine sehr gleichmäßige Bandbewegung erfordern, verwenden Sie Zahnräder mit der höchsten Zähnezahl.



**A** Prozent der Geschwindigkeitsschwankung

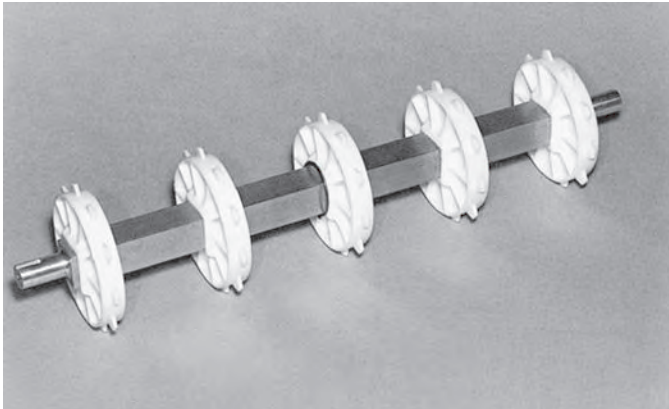
**B** Anzahl der Zahnradzähne

**Abbildung 5:** Periodische Geschwindigkeitsschwankung

## WELLEN

Intralox, L.L.C. USA kann nach Kundenangaben Vierkantwellen in den folgenden Standardgrößen liefern: 5/8 in, 1 in, 1,5 in, 2,5 in, 3,5 in, 40 mm und 60 mm. Erhältliche Werkstoffe sind Baustahl (C-1018) (nicht in 40 mm und 60 mm erhältlich) sowie Edelstahl (303, 304 und 316). Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Intralox, L.L.C. Europe bietet Vierkantwellen in den folgenden Standardgrößen an: 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm. Erhältliche Werkstoffe sind Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304).



**Abbildung 6:** Vierkantwelle

Bei Vierkantwellen genügt ein Andrehen des Lagerzapfens. Es sind keine Passfedern für die Zahnräder erforderlich. Pro Welle muss nur ein Zahnrad axial fixiert werden, um das seitliche Auswandern des Bandes zu verhindern und formschlüssige Spurführung zu gewährleisten. Die Zahnradfixierung erfolgt normalerweise durch das Anbringen von Halteringen auf beiden Seiten des mittleren Zahnrades. Einige Halteringe sitzen in Nuten, die in die vier Kanten der Welle gefräst werden. Diese Nuten führen zu Spannungskonzentrationszonen auf der Welle. Unter hohen Lastbedingungen können die Nuten zu einem vorzeitigen Ermüdungsversagen der Welle führen. Außerdem sind selbsthaftende Halteringe und Halteringe mit geteiltem Kragen erhältlich, die keine Nut erfordern.

## WELLENFESTIGKEIT

Die beiden wichtigsten Bedingungen bezüglich der Festigkeit von Fördererantriebswellen sind 1) deren Fähigkeit, das Band ohne übermäßige Durchbiegung zu ziehen, und 2) das Drehmoment zum Antrieb des Bandes zu übertragen. Im ersten Fall verhält sich die Welle wie ein in den Lagern abgestützter Träger, der über die Zahnräder durch den Bandzug belastet wird. Im zweiten Fall wird die Welle durch den Antriebsmotor gedreht. Der durch den Bandzug bedingte Widerstand gegen die Drehbewegung führt zu Torsionsspannungen (Drehkräften). Diese beiden Spannungsarten, die maximale Durchbiegung und das zulässige Höchstmoment werden voneinander getrennt analysiert. Mit Hilfe einfacher Formeln können Sie die richtigen Wellen auswählen.

# 1 INTRALOX – ÜBERSICHT

Der Grenzwert für die maximale Durchbiegung wird durch das erforderliche Eingreifen der Zahnradzähne in das Band bestimmt. Wenn sich die Welle um mehr als 0,10 in (2,5 mm) durchbiegt, können die Zahnräder nicht mehr richtig in das Band eingreifen. Es kann zu einem „Überspringen“ kommen. Bei Reversierförderern mit Mittelantrieb liegt der Grenzwert bei 0,22 in (5,6 mm), da die Untertrumspannung größer und die Zahnbelastung gleichmäßiger verteilt ist.

## GLEITPROFILE

Um die Lebensdauer des Fördererrahmens und des Bandes zu erhöhen und gleichzeitig die Gleitreibungskräfte zu verringern, werden am Rahmen Gleitprofile angebracht. Richtige Auswahl von Form und Material dieser Gleitprofile führt zu den günstigsten Reibungskoeffizienten und verringert dadurch Verschleiß und erforderliche Antriebsleistung.

Jede saubere Flüssigkeit, wie Öl oder Wasser, hat eine kühlende Wirkung und bildet einen Trennfilm zwischen Band und Obertrum, wodurch der Reibungskoeffizient verringert wird. Abrasive Stoffe wie Salz, Glasscherben, Erde und Gemüsesfasern lagern sich in weichere Materialien ein und verschleifen die härteren Werkstoffe. Bei solchen Anwendungen verlängern Gleitprofile aus härteren Werkstoffen die Lebensdauer des Bandes.

## STATISCHE AUFLADUNG

Bei Kunststoffförderbändern kann es in trockener Umgebung zu statischer Abgabe und Funkenbildung kommen. Wenn bei Ihrer Anwendung statische Aufladung zu Problemen führen könnte, empfehlen wir die Erdung des Bandes. Auch ein Schmieren oder Befeuchten der Gleitflächen des Förderers ist ratsam. Einige Bandmodelle sind in elektrisch leitendem Azetal (EC) erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

## INTRALOX-SERVICES

Weitere Informationen zu den folgenden Services erhalten Sie vom Intralox-Kundendienst. Globale Kontaktinformationen finden Sie auf der Rückseite.

- **Unterstützung bei der Konstruktion und Design-Prüfung:** Intralox-Ingenieure und technische Experten stehen für technische Unterstützung und Konstruktionsprüfungen zur Verfügung.
- **CalcLab:** Intralox bietet CalcLab™ zur Berechnung und Bewertung vieler Aspekte der Fördererkonstruktion. CalcLab ist ein stets aktueller Ersatz für ältere Engineering-Programme, das im Browser ausgeführt wird und von jedem mit dem Internet verbundenen Computer aus aufgerufen werden kann. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter [calclab.intralox.com](http://calclab.intralox.com).
- **Rechnergestütztes Engineering-Programm:** Intralox bietet webbasierte Entwicklungsprogramme an, die bei der Bestimmung von Bandzug, Zahnradanforderungen, Motor- und Antriebsinformationen und mehr helfen.
- **CAD-Zeichnungsdateien:** Für alle Bandserien sind CAD-Zeichnungen im Auto CAD.DXF-Format erhältlich. Die Zeichnungen enthalten Detailangaben zu den Bändern und gegossenen Zahnradern, die in CAD-Entwürfen für Förderanlagen verwendet werden können.
- **Produktunterlagen:** Intralox bietet zusätzliche technische und anwendungsspezifische Unterlagen zu den meisten Produkten in diesem Handbuch an.
- **Website:** Wenn Sie weitere Informationen über unsere Produkte und unser Unternehmen erhalten oder auf unsere Engineering-Programme oder dieses Konstruktionshandbuch zugreifen möchten, besuchen Sie die Intralox-Website unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).



---

## 2 LIEFERPROGRAMM

### BANDMATERIALIEN FÜR STANDARDANWENDUNGEN

#### AZETAL

Dieser Werkstoff ist ein Thermoplast, der deutlich stärker ist als Polypropylen und Polyäthylen. Azetal bietet eine gute Balance zwischen mechanischen und thermischen Eigenschaften.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Durch den niedrigen Reibungskoeffizienten eignet es sich ausgezeichnet für die Handhabung und den Transport von Behältern.
- Hochfestes elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC) kann in Anwendungen verwendet werden, in denen langsame statische Aufladung abgeleitet werden muss. Mit HSEC-Azetal erfolgt die Ableitung langsam und verbessert sich ab einer bestimmten Luftfeuchtigkeit. HSEC-Azetal ist erhältlich für die Serie 400 Non Skid.
- Beständig gegenüber Materialermüdung und sehr verschleißfest.
- Relativ stoß-, schnitt- und kratzbeständig.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,40. Schwimmt nicht in Wasser.

#### POLYÄTHYLEN (PE)

PE ist ein leichter Thermoplast, der sich durch besonders gute Flexibilität und hohe Stoßfestigkeit auszeichnet. Intralox empfiehlt schwarzes Polyäthylen für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen, die direktem Sonnenlicht ausgesetzt sind.

- Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C). Die genauen Temperaturen finden Sie in der Banddatentabelle für die ausgewählte Bandart.
- Wärmeausdehnungskoeffizient:
  - S100 und S400 Raised Rib: 0,0015 in/ft/°F (0,23 mm/m/°C).
  - Alle anderen Bänder: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Hervorragende Leistung bei niedrigen Temperaturen.
- Hervorragende Produkteigenschaften.
- Resistent gegen viele Säuren, Laugen und Kohlenwasserstoffe.
- Spezifisches Gewicht: 0,95. Schwimmt in Wasser.

#### POLYPROPYLEN (PP)

Ein Standardwerkstoff für allgemeine Anwendungen und für Einsatzbedingungen, bei denen chemische Beständigkeit erforderlich ist.

- Temperaturbereich: 34°F (1°C) bis 220°F (104°C).
- Bei normaler Verwendung ist Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde.
- Er ist einigermaßen fest und hat dabei ein geringes Gewicht.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber zahlreichen Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 0,90. Schwimmt in Wasser.
- Nicht empfohlen bei starker Beanspruchung unter 45 °F (7 °C).
- Verwenden Sie schwarzes Polypropylen für Anwendungen, die direktem Sonnenlicht ausgesetzt sind.

## BANDMATERIALIEN FÜR SPEZIALANWENDUNGEN

### ABRIEBFESTES (AR) NYLON

Dieser Werkstoff wird für nasse oder trockene abrasive Schwerlastanwendungen empfohlen.

- Der FDA-konforme Werkstoff ist in Schwarz und Weiß erhältlich.
- Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwendet die gleiche Temperaturfaktor-Tabelle wie normales Nylon.
- Wärmestabilisiert zur Verhinderung von Verschleiß bei Einsatz im Freien.
- Spezifisches Gewicht: 1,06. Schwimmt nicht in Wasser.

### CHEMBLOX

ChemBlox™ ist ein speziell für Prozesse bei der Lebensmittelverarbeitung entwickeltes und optimiertes Material, bei denen ein hoher Chemikalienwiderstand erforderlich ist. Dieser Werkstoff wird für kontinuierlich verwendete antimikrobielle Tauchtanks mit Peressigsäure (PAA) oder ähnlichen Chemikalien empfohlen.

- Temperaturbereich: 0°F bis 150 °F (-18°C bis 66 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hervorragende Beständigkeit gegen starke Säuren.
- Besonders beständig gegenüber anderen Hygienechemikalien, Salzen, Alkoholen und Oxidationsmitteln.
- Beständig gegen UVA- und UVB-Licht, Ozon und Strahlung.
- Spezifisches Gewicht: 1,77 bis 1,79. Schwimmt nicht in Wasser.
- Robust und langlebig, auch nach kontinuierlicher chemischer Exposition.
- Im Vergleich zu anderen Kunststoffen oder Metallen hochgradig hydrophob.

### NACHWEISBARES AZETAL

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares Azetal ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und besitzt keine scharfen, hervorstehenden Fasern.
- Spezifisches Gewicht: 1,61. Schwimmt nicht in Wasser.
- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

## NACHWEISBARES MX

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares MX ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Das Detektionspaket rostet nicht und enthält nur lebensmittelsichere Zusatzstoffe.
- Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice für Informationen zur Verfügbarkeit von Serien und Zubehör.

## NACHWEISBARES NYLON

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares Nylon ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Temperaturbereich: -50 °F bis 180 °F (-46 °C bis 82 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwendet die gleiche Temperaturfaktor-Tabelle wie normales Nylon.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und besitzt keine scharfen, hervorstehenden Fasern.
- Spezifisches Gewicht: 1,06. Schwimmt nicht in Wasser.
- Für nasse oder trockene abrasive Schwerlastanwendungen.
- Erhältlich für S1700-Bänder.

## NACHWEISBARES POLYPROPYLEN A22

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares Polypropylen A22 ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Temperaturbereich: 0°F bis 150 °F (-18°C bis 66 °C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und setzt keine gefährlichen Zusatzstoffe frei.
- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

## EASY RELEASE PLUS

Dieser Werkstoff ist beständig gegen Anhaften von Gummi und behält seine Formstabilität in Anwesenheit von Öl und hohen Temperaturen bei. Easy Release PLUS ist ideal für Anwendungen in der Reifenindustrie geeignet.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Easy Release PLUS ist für S1400 Flat Top erhältlich.



# 2 LIEFERPROGRAMM

## ANTIHAFTMATERIAL AUS NACHWEISBAREM POLYPROPYLEN

Dieser Werkstoff wurde entwickelt, um ein Anhaften von Gummi zu verhindern und Metalldetektierbarkeit in Reifenanwendungen zu gewährleisten, wo Anhaften und Verunreinigungen ein Problem sein können.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Erhältlich als S1400 Flat Top.

## ENDURALOX POLYPROPYLEN

Ein speziell formulierter Werkstoff, der die Lebensdauer von Intralox-Bändern in einer Pasteur-Umgebung maximiert. Enduralox™-Polypropylen schützt die molekulare Struktur von Polypropylen vor Umweltfaktoren wie Temperaturwechsel, Brom und Chlor.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Bei normaler Verwendung ist Enduralox Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde.
- Nicht empfohlen bei starker Beanspruchung unter 45 °F (7 °C).
- Es weist dieselben physikalischen Eigenschaften wie Standard-Polypropylen auf.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber zahlreichen Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 0,90. Schwimmt in Wasser.

## SCHWER ENTFLAMMBARES THERMOPLASTISCHES POLYESTER (FR-TPES)

Dieser Werkstoff ist als UL94 V-0 eingestuft und schwer brennbar. Obwohl er nicht aktiv brennt, schwärzt und schmilzt er bei Einwirkung einer Flamme. FR-TPES ist fester als Polypropylen, hat jedoch eine geringere Festigkeit als Azetal.

- Temperaturbereich: 40 °F bis 150 °F (4 °C bis 66 °C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Spezifisches Gewicht: 1,45. Schwimmt nicht in Wasser.

## HITZEBESTÄNDIGES (HR) NYLON

Dieser Werkstoff ist für trockene Anwendungen mit erhöhter Temperatur erhältlich. Er erfüllt die Vorschriften der FDA für den Einsatz bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.

- Temperaturbereich:
  - Kontinuierliche Exposition: -50 °F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C).
  - Oberer Grenzwert für kurzzeitige Exposition: 270 °F (132 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.

## STOSSFEST

Dieser Werkstoff ist nur für Bänder der Serie 800 Tough Flat Top verfügbar. Der stoßfeste Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen höchste Schlagbelastungen eine Rolle spielen.

- Temperaturbereich: 0°F bis 120°F (-18°C bis 49°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,001 in/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Größere Stoßfestigkeit als Azetal und Polypropylen.
- Spezifisches Gewicht: 1,18. Schwimmt nicht in Wasser.

## HOCH HITZEBESTÄNDIGES (HHR) NYLON

HHR-Nylon ist für trockene Anwendungen mit erhöhter Temperatur erhältlich. Dieser Werkstoff entspricht den FDA-Vorschriften für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung und ist von der USDA-FSIS (Fleisch und Geflügel) zugelassen.

- Temperaturbereich:
  - Kontinuierliche Exposition: -50 °F bis 310 °F (-46 °C bis 154 °C).
  - Oberer Grenzwert für kurzzeitige Exposition: 360°F (182°C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.

## HOCHFESTES, ELEKTRISCH LEITFÄHIGES AZETAL (HSEC)

Dieser Werkstoff kann zur Vermeidung statischer Aufladungen, die während des Transports von Dosen oder anderen leitfähigen Produkten entstehen können, verwendet werden. Zur Erdung des Bandes kann eine Metallschiene oder ein Obertrum aus Metall verwendet werden, sodass die eventuelle Ladung des Produkts abgeleitet werden kann. Ganze Bänder können aus HSEC-Azetald hergestellt werden, obwohl HSEC-Azetald in der Regel in normale Azetaldabschnitte gespleißt wird. Zum Beispiel drei Reihen HSEC-Azetald pro 0,61 ft (2 m) S100- oder S900-Band oder fünf Reihen pro 0,61 ft (2 m) S1100-Band.

- HSEC-Azetald verfügt nach IEC 60093 über einen spezifischen Oberflächenwiderstand von 1000 Ohm.
- Es verfügt über die gleiche chemische Beständigkeit und Reibungsfaktoren wie normales Azetald.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,40. Schwimmt nicht in Wasser.

## GERINGER FEUCHTIGKEITSGEHALT, ABRIEBFEST (LMAR)

- Temperaturbereich: -50 °F bis 290 °F (-46 °C bis 143 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00096 in/ft/°F (0,14 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2 bei 0,236 Zoll (6 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hohe Hitzebeständigkeit.
- Abriebfest.
- Biobasiertes Polymer.
- Geringe Feuchtigkeitsaufnahme sorgt für Formstabilität.

## VERSCHLEISSARM PLUS

Verschleißarm Plus ist für Anwendungen in der Obst- und Gemüseindustrie erhältlich, bei denen sehr abrasive Entwässerungsanwendungen ein Problem darstellen.

- Temperaturbereich: 0°F bis 120°F (-18°C bis 49°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,001 in/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Bessere Verschleißigenschaften als Nylon.
- Spezifisches Gewicht: 0,18. Schwimmt in Wasser.

# 2 LIEFERPROGRAMM

## NYLON

Dieser Werkstoff ist für Anwendungen geeignet, die hohe Beständigkeit gegen Trockenabrieb und Chemikalien erfordern. Die beiden Einschränkungen bei Nylon bestehen darin, dass es Wasser aufnimmt und anfälliger gegenüber Schnitten und Rillenbildung ist als Azetal. Aufgrund der Ausdehnung des Werkstoffs durch das Eindringen von Wasser wird Nylon nicht für Nassanwendungen empfohlen.

- Temperaturbereich: -50 °F bis 180 °F (-46 °C bis 82 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Es beweist eine gute chemische Beständigkeit und ist auch bei niedrigen Temperaturen leistungsfähig.
- Verschleißfest bei trockenen Anwendungen.
- Es besitzt eine gute Beständigkeit gegen Materialermüdung.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.
- Es ist stärker als Polypropylen.

## POLYPROPYLEN-VERBUNDWERKSTOFF

Ein Standardwerkstoff für Anwendungen, bei denen sowohl eine hohe Festigkeit als auch chemische Beständigkeit erforderlich ist.

- Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 1,12. Schwimmt nicht in Wasser.
- Ein elektrisch leitender (Electrically Conductive, EC) Polypropylen-(PP)-Verbundwerkstoff kann zur Vermeidung statischer Aufladungen verwendet werden. Der EC-PP-Verbundwerkstoff ist erhältlich für S1200 Non Skid.

## PK

PK besitzt ein gutes Gleichgewicht aus vorteilhaften Eigenschaften der mechanischen und chemischen Beständigkeit. Dieser Werkstoff hat eine ähnliche Festigkeit wie Azetal, ist jedoch robuster und chemisch beständiger. PK besitzt die einzigartige Eigenschaft einer geringen Kohlenwasserstoffdurchlässigkeit. Diese Eigenschaft verhindert, dass Öle in das Band eintreten, was zu einer verbesserten Produktfreigabe und höheren Produkterträgen führt.

- Temperaturbereich: -40 °F bis 200 °F (-40 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00073 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Robust.
- Abriebfest.
- Chemisch beständig. Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, um für Anwendungen, die eine bestimmte chemische Beständigkeit erfordern, eine Liste der Chemikalien zu erhalten.
- Stoßfest.
- Spezifisches Gewicht: 1,24. Schwimmt nicht in Wasser.

## PVDF

Dies ist ein Spezialwerkstoff mit hervorragender chemischer Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Säuren und Laugen.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 200 °F (1 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hervorragende Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 1,78. Schwimmt nicht in Wasser.
- Es ist stärker als Polypropylen.
- Erhältlich in S9000 Flush Grid.



## **SELBSTLÖSCHEND, GERINGER FEUCHTIGKEITSGEHALT (SELM)**

Dieser Werkstoff ist ein Polymer, das für die Verwendung mit Spiralbändern entwickelt wurde. Die Selbstverlöschungsfähigkeit des Werkstoffs ist wichtig für Kunden, die das Brandrisiko in ihren Werken minimieren möchten. Seine geringe Feuchtigkeitsabsorption ist besonders wichtig für Kunden, die einen Werkstoff möchten, der auch bei hoher Feuchtigkeit und in Anwendungen, die häufig gereinigt werden müssen, für hohe Leistung steht.

- Dauertemperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Verwendet die gleiche Temperaturfaktor-Tabelle wie normales Nylon.
- Spezifisches Gewicht: 1,06. Schwimmt nicht in Wasser.

## **UVFR**

Dieses Material ist schwer entflammbar.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 200 °F (1 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen UV-Strahlung.
- Spezifisches Gewicht: 1,78. Schwimmt nicht in Wasser.
- UVFR ist momentan erhältlich für S1100 Flush Grid und S900 Perforated Flat Top.

## **UV-BESTÄNDIG**

UV-beständiges Azetal und schwarzes Polypropylen sind für Anwendungen erhältlich, die einen UV-Schutz erfordern.

- Temperaturbereich:
  - UV-beständiges Azetal: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
  - UV-beständiges Polypropylen: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).

## **DURCH RÖNTGENSTRAHLUNG NACHWEISBARES AZETAL**

Dieser Werkstoff wurde speziell für die Erkennung durch Röntgengeräte entwickelt und wird für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie empfohlen, bei denen eine Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs im eigenen Metalldetektor in der Produktionsumgebung. Durch Röntgenstrahlung detektierbare Werkstoffe sind schwerer und erfordern besondere Konstruktionsanforderungen. Intralox empfiehlt die Verwendung von normalen (ungefüllten) Werkstoffen in Kombination mit der Förderbandkonstruktion und der vorbeugenden Wartung, um das Risiko einer Verunreinigung durch Fremdkörper zu verringern. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0007 in/ft/°F (0,10 mm/m/°C).
- Für die Verwendung vor einem Röntgendetektor.
- Detektierbare Werkstoffe verwenden Additive, die auf Metalldetektoren, Röntgendetektoren oder beides reagieren.
- Detektierbare Werkstoffe verhalten sich anders als Werkstoffe, die diese Zusatzstoffe nicht enthalten. Trockene oder abrasive Umgebungen können zu erhöhtem Verschleiß der detektierbaren Werkstoffe führen. Erhöhter Verschleiß erzeugt zusätzlichen Staub im gesamten Fördersystem.
- Wenn detektierbare Werkstoffe verwendet werden müssen, sind stets die Konstruktionsrichtlinien für Intralox-Förderer zu beachten, um den Verschleiß und das Staubrisiko zu verringern.
- Besitzt die gleiche chemische Beständigkeit wie herkömmliches Azetal.
- Spezifisches Gewicht: 1,73 bis 1,70. Schwimmt nicht in Wasser.

# 2 LIEFERPROGRAMM

## DURCH RÖNTGENSTRAHLUNG NACHWEISBARES PK

Dieser Werkstoff wurde speziell für die Erkennung durch Röntgengeräte entwickelt und wird für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie empfohlen, bei denen eine Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs im eigenen Metalldetektor in der Produktionsumgebung. Durch Röntgenstrahlung detektierbare Werkstoffe sind schwerer und erfordern besondere Konstruktionsanforderungen. Intralox empfiehlt die Verwendung von normalen (ungefüllten) Werkstoffen in Kombination mit der Förderbandkonstruktion und der vorbeugenden Wartung, um das Risiko einer Verunreinigung durch Fremdkörper zu verringern. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Temperaturbereich: -40 °F bis 200 °F (-40 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00070 in/ft/°F (0,105 mm/m/°C).
- Für die Verwendung vor einem Röntgendetektor.
- Detektierbare Werkstoffe verwenden Additive, die auf Metalldetektoren, Röntgendetektoren oder beides reagieren.
- Detektierbare Werkstoffe verhalten sich anders als Werkstoffe, die diese Zusatzstoffe nicht enthalten. Trockene oder abrasive Umgebungen können zu erhöhtem Verschleiß der detektierbaren Werkstoffe führen. Erhöhter Verschleiß erzeugt zusätzlichen Staub im gesamten Fördersystem.
- Verwenden Sie in trockenen Umgebungen PK-Stäbe oder Azetalstäbe anstelle von röntgendetektierbaren PK-Stäben.
- Wenn detektierbare Werkstoffe verwendet werden müssen, sind stets die Konstruktionsrichtlinien für Intralox-Förderer zu beachten, um den Verschleiß und das Staubrisiko zu verringern.
- Abriebfest.
- Robust und stoßfest über 32 °F (0 °C).
- Spezifisches Gewicht: 1,51. Schwimmt nicht in Wasser.

## BANDMATERIAL-EIGENSCHAFTEN

### SPEZIFISCHES GEWICHT

Dieser Wert gibt das Verhältnis der Dichte des Werkstoffs und der Dichte von Wasser bei normalen Temperaturen und einem normalen Druck an. Ein spezifisches Gewicht von mehr als 1,0 bedeutet, dass der Werkstoff schwerer als Wasser ist. Ein spezifisches Gewicht unter 1,0 bedeutet, dass der Werkstoff auf Wasser schwimmt. Informationen zum spezifischen Gewicht der einzelnen Bandwerkstoffe finden Sie unter [Bandmaterialien für Standardanwendungen](#) und [Bandmaterialien für Spezialanwendungen](#).

### REIBUNGSFAKTOREN

Die Reibungsfaktoren bestimmen die Reibung des Bandes auf dem Fördererrahmen oder unter dem beförderten Produkt. Geringere Reibungsfaktoren führen zu einem geringeren Staudruck, weniger Produktverlust sowie zu einem geringeren Bandzug und geringeren Leistungsanforderungen. Manchmal ist eine höhere Reibung erforderlich, beispielsweise bei Gefälle oder bei einer höheren Bandbelastung zur Speisung anderer Systeme.

Die Werte des Reibungsfaktors hängen in hohem Maße von den Umweltbedingungen ab. Der untere Wert des Reibungsfaktorbereichs ist ein experimentell ermittelter Reibungsfaktor für neue Förderbänder auf neuen Gleitprofilen. Dieser Wert sollte nur bei äußerst sauberen Umgebungen zugrunde gelegt werden, bei denen Wasser oder andere Schmiermittel zum Einsatz kommen. In der Regel müssen die Reibungsfaktoren an die Umgebungsbedingungen des Förderers angepasst werden.

Verwenden Sie für eine Festigkeitsanalyse des Förderbandes einen höheren Reibungsfaktor als normal, wenn abrasives Material wie Mehl, Sand, Wellpappenstaub, Glas oder Ähnliches vorhanden ist. Sehr abrasive Bedingungen können Reibungsfaktoren erfordern, die zwei- bis dreimal höher sind als für saubere Bedingungen empfohlen. Verwenden Sie entweder das *Intralox Engineering-Program* oder die in [Hinweise zur Bandauswahl](#) enthaltenen manuellen Berechnungen, um eine Förderband-Festigkeitsanalyse durchzuführen.

# 2 LIEFERPROGRAMM

Bandwerkstoff (Bedingungen)	Reibung zwischen Gleitprofil und Bandgleitprofilwerkstoff								Reibung zwischen Fördergut und Bandwerkstoff (für Anwendungen mit Produktstau) <sup>a</sup>									
	UHMW-PE		HDPE		Nylatron		Bau-/Edelstahl		Glas		Stahl		Kunststoff		Pappe		Aluminium	
	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken
Bedingungen: (S) = glatte, saubere Bedingungen. (A) = abrasive, verschmutzte Bedingungen. NE = wird nicht empfohlen.																		
Azetal (S)	0,10	0,10	0,09	0,08	0,13	0,15	0,18	0,19	0,13	0,14	0,13	0,13	0,13	0,16	–	0,18	0,33	0,27
AR-Nylon max. Temp. (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
AR-Nylon max. Temp. (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Nachweisbares Nylon max. Temp. (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Nachweisbares Nylon max. Temp. (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Nachweisbares Polypropylen A22	0,24	0,27	NR	NR	0,28	0,29	0,26	0,30	0,18	0,20	0,26	0,30	0,26	0,29	–	0,37	0,40	0,40
Antihaf-Plus (S)	0,11	0,13	0,09	0,11	0,24	0,25	0,26	0,26	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FR TPES (S)	–	0,13	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0,18	–	–	–	–	0,30
Stoßfest	0,23	0,21	–	–	–	–	0,31	0,33	–	–	–	0,64	–	–	–	–	–	–
HR-Nylon 72 °F (22 °C) (A)	–	0,30	–	0,25	–	0,26	–	0,26	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
HR-Nylon 72 °F (22 °C) (S)	–	0,18	–	0,13	–	0,17	–	0,27	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
HR-Nylon max. Temp. (A)	NR	NR	NR	NR	–	0,32	–	0,39	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
HR-Nylon max. Temp. (S)	NR	NR	NR	NR	–	0,18	–	0,27	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
HSEC Azetal (S)	0,10	0,10	0,09	0,08	0,13	0,15	0,18	0,19	0,13	0,14	0,19	0,20	0,13	0,16	–	0,18	0,33	0,27
LMAR (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
LMAR (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
PK	0,10	0,21	–	–	–	–	0,21	0,24	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Polyethylen <sup>b</sup> (S)	0,24	0,32	NR	NR	0,14	0,13	0,14	0,15	0,08	0,09	0,10	0,13	0,08	0,08	–	0,15	0,20	0,24
Polypropylen (A)	NR	NR	NR	NR	0,29	0,30	0,31	0,31	0,18	0,19	0,26	0,32	0,11	0,17	–	0,21	0,40	0,40
Polypropylen (S)	0,11	0,13	0,09	0,11	0,24	0,25	0,26	0,26	0,18	0,19	0,26	0,32	0,11	0,17	–	0,21	0,40	0,40
Polypropylen-Verbundwerkstoff (S)	0,30	0,35	–	–	–	–	0,31	0,37	0,24	0,23	0,36	0,32	0,17	0,21	–	–	0,55	0,45
PVDF	–	–	–	–	–	–	0,20	0,20	–	–	0,20	0,20	–	–	–	–	0,15	0,15
SELM (A)	–	0,32	–	0,22	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
SELM (S)	–	0,19	–	0,11	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
UV-beständiges Polypropylen	0,11	0,13	0,09	0,11	0,24	0,25	0,26	0,26	0,18	0,19	0,26	0,32	0,11	0,17	–	0,21	0,40	0,40

<sup>a</sup> Reibungsfaktoren für die Reibung zwischen dem Fördergut und dem Band gelten nur für Flat Top-, Perforated Flat Top-, Mesh Top-, Flush Grid- und Raised Rib-Bänder.  
<sup>b</sup> Polyethylen wird für Behälter-Handhabung nicht empfohlen.

## TEMPERATUR

Die Temperatur hat Einfluss auf die physikalischen Eigenschaften thermoplastischer Werkstoffe. Im Allgemeinen gilt, dass, wenn die Betriebstemperatur steigt, die Bandfestigkeit abnimmt, die Dehnungsfähigkeit und Stoßfestigkeit jedoch zunimmt. Bei kälteren Anwendungen werden die Riemen steifer und manchmal brüchig.

Temperaturfaktoren für Intralox-Bandwerkstoffe finden Sie unter [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#).

## BANDMATERIALKONFORMITÄT

### FDA-ZUGELASSEN

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

### EU-ZUGELASSEN

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

# 2 LIEFERPROGRAMM

## GETESTET NACH 3A DAIRY FÜR MOLKEREIPRODUKTE

Dieser Test basiert auf Werkstoffen, nicht auf dem Produktdesign. Bei forcierten Verwendungstests zeigen die Werkstoffe, dass sie bei der Reinigung und Desinfektion die wesentlichen Funktionseigenschaften und die Oberflächenbeschaffenheit beibehalten.

Bandwerkstoffkonformität <sup>a</sup>			
Materialbezeichnung	FDA-zugelassen	EU-zugelassen	Getestet nach 3-A Dairy für Molkerieprodukte
Azetal	FCN 1892	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
AR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27 (weiß)
ChemBlox™	21 CFR 177.2510	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Nachweisbares Azetal	21 CFR 177.2470	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-25
Nachweisbares MX A25	21 CFR 177.2480	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
Nachweisbares Nylon	21 CFR 177.1500	Nicht kompatibel wegen Leimungsmittel	Nicht geprüft
Nachweisbares Polypropylen A22	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
Enduralox-Polypropylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
HR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27 (weiß)
HHR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Stoßfest	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Hi-Temp	21 CFR 177.2415	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
LMAR	FCN 1573	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Verschleißarm Plus	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Polyäthylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-23 (blau, natur, rot)
Polypropylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-25 (blau, weiß, natur)
Polypropylen-Verbundwerkstoff	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
PK	FCN 1847	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
SELM	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	21 CFR 177.2470	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	FCN 1847	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft

<sup>a</sup> Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um sich nach der Eignung bestimmter Serien, Typen und Materialfarbkombinationen von Bändern zu erkundigen.

## ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR STANDARDANWENDUNGEN

### AZETAL

Diese Zahnräder werden für die meisten normalen Anwendungen verwendet. Dieser Werkstoff ist wesentlich fester als Polypropylen und Polyurethan und verfügt über eine Reihe ausgewogener mechanischer, thermischer und chemischer Eigenschaften.

- Azetal ist beständig gegenüber Materialermüdungen und sehr widerstandsfähig.
- Azetal ist widerstandsfähig gegen Verschleiß durch abrasive Anwendungen.
- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Dieser Werkstoff entspricht den FDA-Bestimmungen für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.

### ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR SPEZIALANWENDUNGEN

Es sind nicht alle Teilkreisdurchmesser, Bohrungsgrößen und Werkstoffkombinationen für alle Serien erhältlich. Bestimmte Zahnräder müssen maßgefertigt werden und sind nicht vorrätig. Für manche Zahnräder gilt eine längere Lieferzeit. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



## GLASFASERVERSTÄRKTES NYLON

Dieser Werkstoff ist verschleißfester als Azetal, aber nicht so verschleißfest wie Edelstahl. Glasfaserverstärktes Nylon ist nicht chemikalienbeständig.

- Auch erhältlich als geteiltes Zahnrad aus zwei Werkstoffen mit einer Verbindungsplatte aus Polypropylen und einer Zahnplatte aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Temperaturbereich für geteilte Zahnräder mit Verbindungsplatten aus Polypropylen: 45 °F bis 220 °F (7 °C bis 104 °C).
- Temperaturbereich für alle anderen Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).

## NYLON

Diese Zahnräder werden für abrasive Anwendungen verwendet.

- Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240°F (-46°C bis 116°C).

## POLYPROPYLEN

Diese Zahnräder werden bei Anwendungen eingesetzt, bei denen Chemikalienbeständigkeit erforderlich sein kann.

- Polypropylen (PP) verfügt über eine gute chemische Beständigkeit gegenüber vielen Säuren, Laugen, Salzen und Alkoholen.
- Der Temperaturbereich von PP beträgt 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Bei normaler Verwendung ist PP relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde. Wenn bei Temperaturen unter 45°F (7°C) starke Beanspruchung möglich ist, ist Polypropylen nicht zu empfehlen.
- Dieser Werkstoff entspricht den FDA-Bestimmungen für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit von PP-Zahnradern bitte an den Intralox-Kundenservice.

## POLYPROPYLEN-VERBUNDWERKSTOFF

Polypropylen-Verbundwerkstoff ist ein Standardwerkstoff für Anwendungen, bei denen sowohl eine hohe Festigkeit als auch Beständigkeit gegen Chemikalien erforderlich ist.

- Hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 1,12.
- Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C).
- Der Wärmeausdehnungskoeffizient liegt bei 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

## POLYURETHAN

Diese Zahnräder eignen sich für Anwendungen, bei denen häufig abrasiver Verschleiß auftritt.

- Der Temperaturbereich von Polyurethan beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Polyurethan wird bei hohen Temperaturen weich und flexibel und beweist eine gute chemische Beständigkeit.

## POLYURETHAN-VERBUNDWERKSTOFF

Dieses Material ist sehr steif und beständig gegen hohe Temperaturen und viele Chemikalien.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Bei hohen Stoßbelastungen unter 45 °F (7 °C) sollten Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff vermieden werden.
- Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff werden nur für Antriebswellen empfohlen.
- Manche geteilten Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff bestehen aus einer Zahnplatte aus Polyurethan-Verbundwerkstoff, die zwischen den die Zahnradnabe bildenden Verbindungsplatten aus Polypropylen montiert ist. Andere geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff verwenden keine Verbindungsplatten.

# 2 LIEFERPROGRAMM

## EDELSTAHL

Diese geteilten Zahnräder werden bei abrasiven Anwendungen verwendet oder wenn ein Wellenwechsel beim Ausbau nicht erwünscht ist. Es gibt zwei Arten von Edelstahl-Zahnrädern. Die abriebfesten Zahnräder komplett aus Metall sind in verschiedenen Serien und Teilkreisdurchmessern erhältlich. Die geteilten Edelstahl-Zahnräder bestehen aus ein bis drei Edelstahl-Zahnplatten, die zwischen Verbindungsplatten aus Polypropylen, die die Zahnradnabe bilden, montiert sind.

- Das Zahnrad ist zur einfachen Montage und Demontage an der Welle in zwei Teile geteilt.
- Geteilte Edelstahl-Zahnräder besitzen eine hohe chemische Beständigkeit.
- Der Temperaturbereich für Polypropylen beträgt 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Bei normaler Verwendung ist Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde. Wenn bei Temperaturen unter 45°F (7°C) starke Beanspruchung möglich ist, ist Polypropylen nicht zu empfehlen.
- Diese Werkstoffe entsprechen den FDA-Anforderungen für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.
- Diese Zahnräder bestehen serienmäßig aus Zahnplatten aus Edelstahl 304 und sind für Spezialanwendungen auch aus Edelstahl 316 erhältlich.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.

## EXTREM VERSCHLEISSFESTES POLYURETHAN

- Für abrasive Hochleistungsanwendungen
- Für Anwendungen ohne FDA-Zulassung.
- Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C).
- Serie 400 hat niedrigere Nennwerte, wenn extrem verschleißfeste Polyurethan-Zahnräder verwendet werden.

## ULTRAHOCHMOLEKULARES POLYÄTHYLEN (UHMW-PE)

- Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C).

## VERFÜGBARKEIT VON ZAHNRADWERKSTOFFEN

Die nachfolgende Übersicht zeigt an, in welchen Werkstoffausführungen die einzelnen Zahnräder zu den Serien und Teilkreisdurchmessern geliefert werden können. Beachten Sie bitte, dass nicht alle Zahnräder mit jedem Teilkreisdurchmesser aus allen Werkstoffen erhältlich sind. Ein Werkstoff, der für eine Bohrungsart oder -größe erhältlich ist, ist eventuell nicht für andere Bohrungsarten und -größen der gleichen Serie mit demselben Teilkreisdurchmesser erhältlich. Zahnräder sind entweder vorrätig oder können bestellt werden (für manche sind längere Lieferfristen zu berücksichtigen). Die Lieferfristen sind pro Zahnradtyp unterschiedlich. Bei einigen zu bestellenden Zahnrädern fallen zusätzliche Konstruktionskosten an. Informationen über die entsprechenden Lieferfristen und die Erhältlichkeit erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Anz. Zähne	Zahnradwerkstoffe <sup>a</sup>										
		Azetal	Polypropy- len	Ge- teiltes Metall	AR <sup>b</sup> Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfa- server- stärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan- Verbund- werkstoff	Ultra AR <sup>b</sup> Poly- urethan	Polypropy- len-Verbund- werkstoff
<b>S100</b>												
2,0 (51)	6	•	•									
3,5 (89)	11	•	•	•			•					
6,1 (155)	19	•	•	•			•					
<b>S200</b>												
4,0 (102)	6	•	•				•					
6,4 (163)	10	•	•		•		•					
10,1 (257)	16	•	•		•							
<b>S400</b>												
4,0 (102)	6	•	•	•		•	•					
5,2 (132)	8	•	•	•								
5,8 (147)	9			• <sup>c</sup>								
6,4 (163)	10	•	•	•	•	•			•	•		
7,8 (198)	12	•	•	•	•	•			•	•		
8,4 (213)	13			• <sup>c</sup>								

# 2 LIEFERPROGRAMM

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Anz. Zähne	Zahnradwerkstoffe <sup>a</sup>										
		Azetal	Polypropy- len	Ge- teiltes Metall	AR <sup>b</sup> Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfa- server- stärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan- Verbund- werkstoff	Ultra AR <sup>b</sup> Poly- urethan	Polypropy- len-Verbund- werkstoff
10,1 (257)	16	•	•	•	•	•				•	•	
<b>S550</b>												
2,4 (61)	24	•										
3,2 (81)	32	•										
<b>S800</b>												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•			•					
6,5 (165)	10	•	•	• <sub>d</sub>			•				•	
7,7 (196)	12	•	•	• <sub>d</sub>			•				•	
10,3 (262)	16	•	•	• <sub>d</sub>							•	
<b>S850</b>												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	• <sub>d</sub>			•					
6,5 (165)	10	•	•	• <sub>d</sub>			•					
7,7 (196)	12	•	•	• <sub>d</sub>			•					
10,3 (262)	16	•	•	• <sub>d</sub>								
<b>S888</b>												
6,5 (165)	10	•					•					
7,7 (196)	12	•					•					
<b>S900</b>												
2,1 (53)	6	•	•									
3,1 (79)	9	•	•									
3,5 (89)	10	•	•	•								
4,1 (104)	12	•	•	•	•		•					
5,1 (130)	15			•				•				
5,8 (147)	17	•	•	•	•			•				
6,1 (155)	18	•	•	•	•		•	•				
6,8 (173)	20	•	•	•	•		•	•				
9,8 (249)	28			•								
<b>S1100</b>												
1,6 (41)	8				•							
2,3 (58)	12	•			•							
3,1 (79)	16	•	•									
3,5 (89)	18	•	•	•								
3,8 (97)	20	•	•									
4,6 (117)	24	•	•	•				•				
5,1 (130)	26	•	•	•								
6,1 (155)	32	•	•	•				•				
<b>S1200</b>												
5,6 (142)	12			•								
6,5(165)	14			•						•		
7,4 (188)	16									•		
7,9 (201)	17									•		
10,2 (258)	22			•						•		
<b>S1400</b>												
3,9 (99)	12	•					•					
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16						•	•				
5,7 (145)	18	•					•	•				•
6,7 (170)	21							•				•
7,7 (196)	24	•					•					
9,9 (251)	31									•		•

# 2 LIEFERPROGRAMM

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Anz. Zähne	Zahnradwerkstoffe <sup>a</sup>										
		Azetal	Polypropy- len	Ge- teiltes Metall	AR <sup>b</sup> Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfa- server- stärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan- Verbund- werkstoff	Ultra AR <sup>b</sup> Poly- urethan	Polypropy- len-Verbund- werkstoff
<b>S1500</b>												
1,9 (48)	12	•										
2,3 (58)	14	•										
2,7 (69)	17	•										
3,8 (97)	24	•				•						
5,7 (145)	36	•				•						
<b>S1600</b>												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•					•					
3,9 (99)	12	•					•					
6,4 (163)	20	•					•					
<b>S1650</b>												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•										
3,9 (99)	12	•										
6,4 (163)	20	•										
<b>S1700</b>												
5,8 (147)	12										•	
6,7 (170)	14										•	
7,7 (196)	16										•	
10,5 (267)	22										•	
<b>S1750</b>												
6,8 (173)	14										•	
7,8 (198)	16										•	
10,6 (269)	22										•	
<b>S1800</b>												
5,0 (127)	6	•										
6,5 (165)	8	•										
8,1 (206)	10	•										
10,5 (267)	13	•										
<b>S1900</b>												
6,7 (170)	10			•								
10,0 (254)	15			•								
10,6 (269)	16			•								
<b>S2100</b>												
2,3-6,9 (58-175)	12					•						
<b>S2200</b>												
3,9 (99)	8	•	•									
5,3 (135)	11	•	•				•					
6,3 (160)	13	•	•									
7,7 (196)	16	•	•									
<b>S2300</b>												
3,9 (99)	12					•						
5,1 (130)	16					•						
5,8 (147)	18					•						
6,4 (163)	20					•						
<b>S2400</b>												
2,0 (51)	6	•										
2,9 (74)	9	•										
3,9 (99)	12	•	•				•	•				
5,1 (130)	16	•	•			•	•	•			•	
6,4 (163)	20	•	•					•			•	



# 2 LIEFERPROGRAMM

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Anz. Zähne	Zahnradwerkstoffe <sup>a</sup>										
		Azetal	Polypropy- len	Ge- teiltes Metall	AR <sup>b</sup> Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfa- server- stärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan- Verbund- werkstoff	Ultra AR <sup>b</sup> Poly- urethan	Polypropy- len-Verbund- werkstoff
<b>S2600</b>												
5,2 (132)	8	•							•			
6,5 (165)	10	•							•			
<b>S2700</b>												
5,2 (132)	8	•										
6,5 (165)	10	•										
<b>S2800</b>												
6,3 (160)	13	•										
<b>S2850</b>												
6,2 (157)	13	•										
<b>S2900</b>												
6,2 (157)	13	•										
<b>S2950</b>												
6,2 (157)	13	•										
<b>S3000</b>												
5,2 (132)	8								•			
6,5 (165)	10								•			
7,7 (196)	12								•			
<b>S4000</b>												
3,9 (99)	12	•										
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16							•				
5,7 (145)	18	•						•				
6,7 (170)	21							•				
9,9 (251)	31									•		•
<b>S4400</b>												
4,0 (102)	6					•						
5,3 (135)	8					•						
6,5 (165)	10							•				
7,8 (198)	12							•				
10,3 (262)	16					•		•				
<b>S4500</b>												
6,5 (165)	10							•				•
7,8 (198)	12							•				•
10,3 (262)	16					•		•				•
<b>S9000</b>												
3,3 (84)	10					•						
4,2 (107)	13					•						
6,1 (155)	19					•						
6,5 (165)	20	•		•								•
8,1 (206)	25			•								•
12,9 (328)	40								•			•
<b>S10000</b>												
9,9 (251)	10					•						
11,8 (300)	12					•						
13,7 (348)	14					•						
15,7 (399)	16					•						

<sup>a</sup> Alle Intralox-Zahnrad sind entweder Lagerartikel oder werden als Sonderanfertigungen hergestellt. Bei einigen Sonderanfertigungen fallen zusätzliche Konstruktionskosten an. Wenden Sie sich bei Fragen zu Preisen, Lieferzeiten und Verfügbarkeiten an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Abriebfest.

<sup>c</sup> Nur für Serie 400 Flush Grid Azetal und HSEC-Azetal.

<sup>d</sup> Erhältlich in abriebfester, geteilter Ausführung mit drei Platten.

# 2 LIEFERPROGRAMM

## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

Zur Prüfung, ob das gewählte Band Ihrer Anwendung entspricht, müssen Sie das Verhältnis zwischen der tatsächlichen Einsatzlast und dem Bandzug kennen. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um diesen Vergleich zu berechnen:

### SCHRITT 1: BERECHNUNG DES BANDZUGS

BP ist die Bandspannung, wenn das Band unter Last steht.

**Formel 1:**

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

Wobei:

BP = Bandzug (Last der Bandspannung in lb/ft (kg/m))

M = Gewicht des Fördererguts, lb/ft<sup>2</sup> (kg/m<sup>2</sup>)

W = Bandgewicht, lb/ft<sup>2</sup> (kg/m<sup>2</sup>), angegeben in der Banddatentabelle für jedes Band.

L = Länge des Förderers, ft (m), Mittellinie (Φ) bis Φ

H = Höhenunterschied des Förderers, ft (m)

F<sub>w</sub> = Reibungskoeffizient zwischen Gleitprofil und Band.

M<sub>p</sub> = M × (F<sub>p</sub> × % Band mit Produktstau), Beladung durch Produkt-Akkumulation.

Ermitteln Sie F<sub>w</sub> und F<sub>p</sub> in der Banddatentabelle für jedes Band. Wenn keine Produkt-Akkumulation zu erwarten ist, ignorieren Sie M<sub>p</sub>.

### SCHRITT 2: ANPASSEN DES BERECHNETEN BANDZUGS AN DIE TATSÄCHLICHEN EINSATZBEDINGUNGEN

Da die Betriebsbedingungen des Bandes stark variieren können, sollte der BP durch Anwendung eines geeigneten Service-Faktors (SF) angepasst werden.

1. Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle den SF:

Betriebsbedingungen	Hinzufügen
Bandanlauf ohne Last, langsam zunehmende Last	1,0
Häufiger Bandanlauf unter Last (mehr als 1 x pro Stunde)	0,2
Betrieb bei Geschwindigkeiten über 100 fpm (30 m/min)	0,2
Schrägförderer	0,4
Schubförderer	0,2
Service-Faktor (SF)	gesamt

**HINWEIS:** Beim Betrieb von Förderern, die mit Staугut beladen anlaufen, wird bei Geschwindigkeiten von mehr als 50 fpm (15 m/min) empfohlen, sanft anlaufende Motoren in Erwägung zu ziehen.

2. Verwenden Sie eine der folgenden Formeln, um den angepassten Bandzug (ABP) zu bestimmen:

**Formel 2:**

$$ABP = BP \times SF$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor

**Formel 3:**

$$ABP \text{ für bidirektionale Förderer und Schubförderer} = BP \times SF \times 2,2$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor

## SCHRITT 3: BERECHNUNG DER ZULÄSSIGEN BANDFESTIGKEIT

Aufgrund spezifischer Betriebsbedingungen ist die zulässige Bandfestigkeit (ABS) manchmal geringer als die nominale Bandfestigkeit. Verwenden Sie die folgende Formel zur Berechnung der ABS.

### Formel 4:

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

Wobei:

ABS = zulässige Bandfestigkeit

BS = Bandfestigkeit aus der Banddatentabelle für das ausgewählte Band. Siehe [Lieferprogramm](#).

T = Temperaturfaktor von [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#).

S = Festigkeitsfaktor aus der Banddatentabelle für das ausgewählte Band. Siehe [Lieferprogramm](#).

Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (ft/min) durch den Wellenabstand (ft). Der Festigkeitsfaktor regelt den Bandwert unter Berücksichtigung des Verschleißes aufgrund der Kombination von hoher Geschwindigkeit, kurzer Fördererlänge und kleiner Zahnradgrößen.

## SCHRITT 4: VERGLEICH ZWISCHEN ABP UND ABS

Wenn ABS größer als ABP ist, hat das Band eine ausreichende Festigkeit für Ihre Anwendung. Legen Sie als Nächstes den Zahnradabstand auf der Antriebswelle, die Wellenfestigkeit und die erforderliche Antriebsleistung fest.

Wenn die ABS kleiner als der ABP ist, erwägen Sie die Änderung einiger Parameter Ihrer Anwendung (z. B. die Verteilung des Förderguts oder die Bandgeschwindigkeit), bis der neu berechnete ABP akzeptabel wird.

## SCHRITT 5: BESTIMMUNG DES MAXIMALABSTANDES DER ZAHNRÄDER AUF DER ANTRIEBSWELLE

Bestimmen Sie zuerst den Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit (ABSU):

### Formel 5:

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

Wobei:

ABSU = genutzte zulässige Bandfestigkeit

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

ABS = zulässige Bandfestigkeit

Liegt der berechnete ABSU über 75 %, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Ihr Ergebnis mit dem *Intralox Engineering-Program* überprüfen zu lassen.

Ermitteln Sie mit dem ABSU den maximalen Zahnradabstand aus dem Diagramm *Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit* für die Serie, die Sie in Betracht ziehen. Siehe [Lieferprogramm](#).

**HINWEIS:** Der Zahnradabstand auf den Umlenkwellen kann manchmal größer sein als der erforderliche Abstand auf den Antriebswellen. Achten Sie bei allen Serien mit Ausnahme von S200 darauf, dass der Abstand zwischen den Zahnradern bei den Umlenkwellen nicht größer als 6,0 in (152 mm) ist. Bei S200 darf der maximale Abstand nie größer als 7,5 in (191 mm) sein.

## SCHRITT 6: BESTÄTIGUNG DER ANTRIEBSWELLENFESTIGKEIT

Die Antriebswellen müssen steif genug sein, um einem zu starken Durchbiegen unter Bandzug zu widerstehen und stark genug, das erforderliche Antriebsdrehmoment zu übertragen. Um die passende Welle auszuwählen, bestimmen Sie sowohl die Durchbiegung der Antriebswelle als auch das Drehmoment.

1. Wählen Sie eine Wellengröße, die zu dem von Ihnen aus den Zahnradaten ausgewählten Zahnrad passt.

**HINWEIS:** Die meisten Zahnräder sind in mehreren Bohrgrößen erhältlich.

2. Die Welle biegt sich unter dem angepassten Bandzug und dem Wellengewicht. Zur Berechnung der Gesamtwellenbelastung folgende Formel verwenden:

### Formel 6:

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

Wobei:

w = Gesamtwellenlast

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

Q = Wellengewicht, lb/ft (kg/m), von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

## 2 LIEFERPROGRAMM

B = Bandbreite, ft (m)

3. Für Wellen, die von zwei Lagern getragen werden, ist die folgende Formel zur Berechnung der Wellendurchbiegung zu verwenden. Bei dreifach gelagerten Wellen siehe [Berechnen der Wellendurchbiegung mit Zwischenlagern](#).

**Formel 7:**

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

Wobei:

D = Wellendurchbiegung

w = Gesamtwellenlast

L<sub>s</sub> = Wellenlänge zwischen den Lagern, in (mm)

E = Elastizitätsmodul von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

I = Trägheitsmoment von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

4. Wenn die berechnete Durchbiegung kleiner als der empfohlene Höchstwert von 0,10 in (2,5 mm) bei Standardförderern oder 0,22 in (5,6 mm) bei Reversierförderern ist, berechnen Sie das erforderliche Drehmoment mit der folgenden Formel. Wenn die berechnete Durchbiegung dem empfohlenen Maximum entspricht oder darüber liegt, wählen Sie eine größere Welle, einen stärkeren Werkstoff oder eine kürzere Spanne zwischen den Lagern aus, und berechnen Sie die Durchbiegung neu.

**Formel 8:**

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

Wobei:

T<sub>o</sub> = übertragenes Drehmoment

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

B = Bandbreite, ft (m)

PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades des ausgewählten Zahnrades. Siehe [Lieferprogramm](#).

5. Vergleichen Sie T<sub>o</sub> mit dem empfohlenen maximalen Drehmoment auf der Antriebswelle für die abgebildeten Wellenzapfengrößen. Siehe [Tabaelle 4: Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle](#). Bestimmen Sie das empfohlene maximale Drehmoment für einen Lagerzapfendurchmesser, der aus der gewählten Welle herausgedreht werden kann. Stellen Sie sicher, dass dieser Wert T<sub>o</sub> nicht überschreitet. Wenn der Wert T<sub>o</sub> überschreitet, wählen Sie einen stärkeren Werkstoff oder eine größere Welle.

### SCHRITT 7: BESTIMMUNG DER ERFORDERLICHEN ANTRIEBSLEISTUNG DES BANDES

Verwenden Sie die folgenden Formeln, um die erforderliche Leistung in Watt zu bestimmen.

**Formel 9:**

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

Wobei:

HP = Antriebsleistung

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft Bandbreite

B = Bandbreite, ft

V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

**Formel 10:**

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

$$1 \text{ HP} = 445.7 \text{ W}$$

Wobei:

W = Watt

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft Bandbreite

B = Bandbreite, ft

V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

HP = Antriebsleistung

## 2 LIEFERPROGRAMM

Um die erforderliche Motorleistung zu ermitteln, müssen die erwarteten Leistungsverluste im Antrieb zwischen Antriebswelle und Motor zur berechneten Leistung addiert werden. Siehe für Empfehlungen.

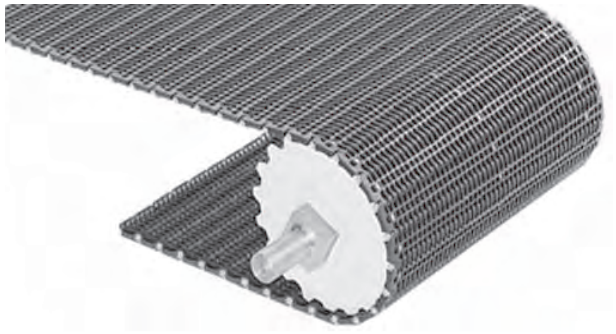
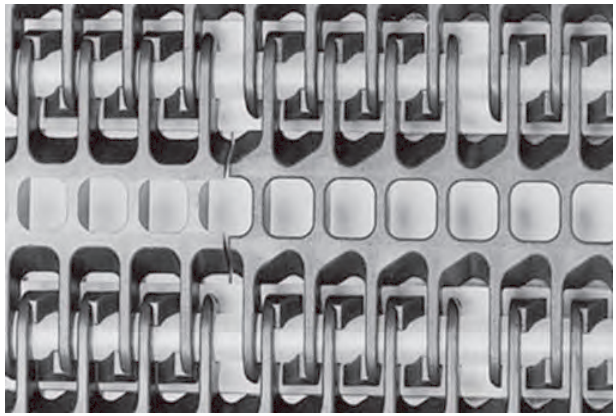
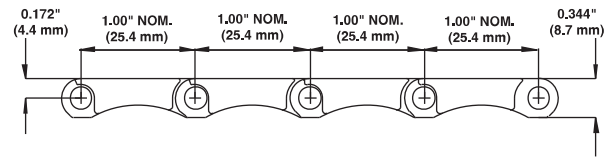
Wenn Sie die Eignung des gewünschten Bandes, den Zahnradabstand, die Größe der Antriebswelle und die Leistungserfordernisse kennen, können Sie jetzt das Zubehör auswählen und die Förderanlage konstruieren.





### GERADE BÄNDER



Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	1,5	38
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,2 x 0,2	5 x 5
Durchlässigkeit	31 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	
		
<p align="center"><b>Produktinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Geringes Gewicht, relativ festes Band mit glatter Oberfläche.</li> <li>• Eine kleinere nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Weitere Materialausführungen und höhere Bandleistungen finden Sie unter S560, S900, S1000 und S1100.</li> </ul>		
		
		

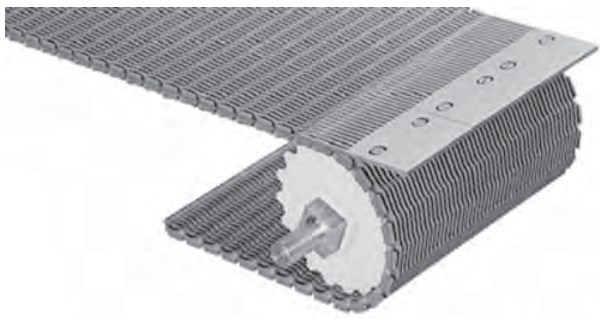
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	300	450	34 bis 220	1 bis 104	0,54	2,64
Polyäthylen	Polyäthylen	200	300	-50 bis 150	-46 bis 66	0,58	2,83
Azetal	Polypropylen	600	890	34 bis 200	1 bis 93	0,78	3,81
HSEC-Azetal	Polypropylen	400	595	34 bis 200	1 bis 93	0,78	3,81
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	550	820	-50 bis 70	-46 bis 21	0,78	3,81

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

# GERADE BÄNDER

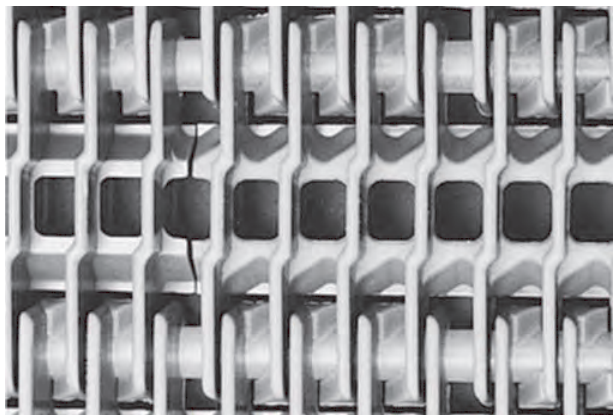
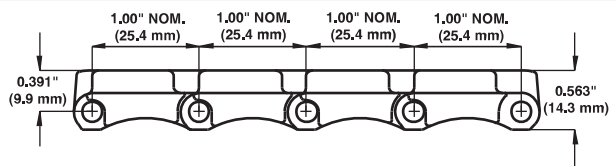
SERIE 100

Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	1,5	38
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,2 x 0,2	5 x 5
Durchlässigkeit	31 %	
Produktauflage	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



**Produkthinweise**

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte Oberseite mit eng beieinander liegenden Rippen
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Dieses Band kann mit Fingerübergabeplatten verwendet werden, sodass das Fördergut nicht umkippt oder hängen bleibt.
- Weitere Materialausführungen und höhere Bandleistungen finden Sie unter Serie 900 [Raised Rib](#).

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	300	450	34 bis 220	1 bis 104	0,82	4,00
Polyäthylen	Polyäthylen	200	300	-50 bis 150	-46 bis 66	0,88	4,29
Azetal	Polypropylen	600	890	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	550	820	-50 bis 70	-46 bis 21	1,20	5,86

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.



Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	13	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9
120	3048	21	21	11
144	3658	25	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm). <sup>c</sup>			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

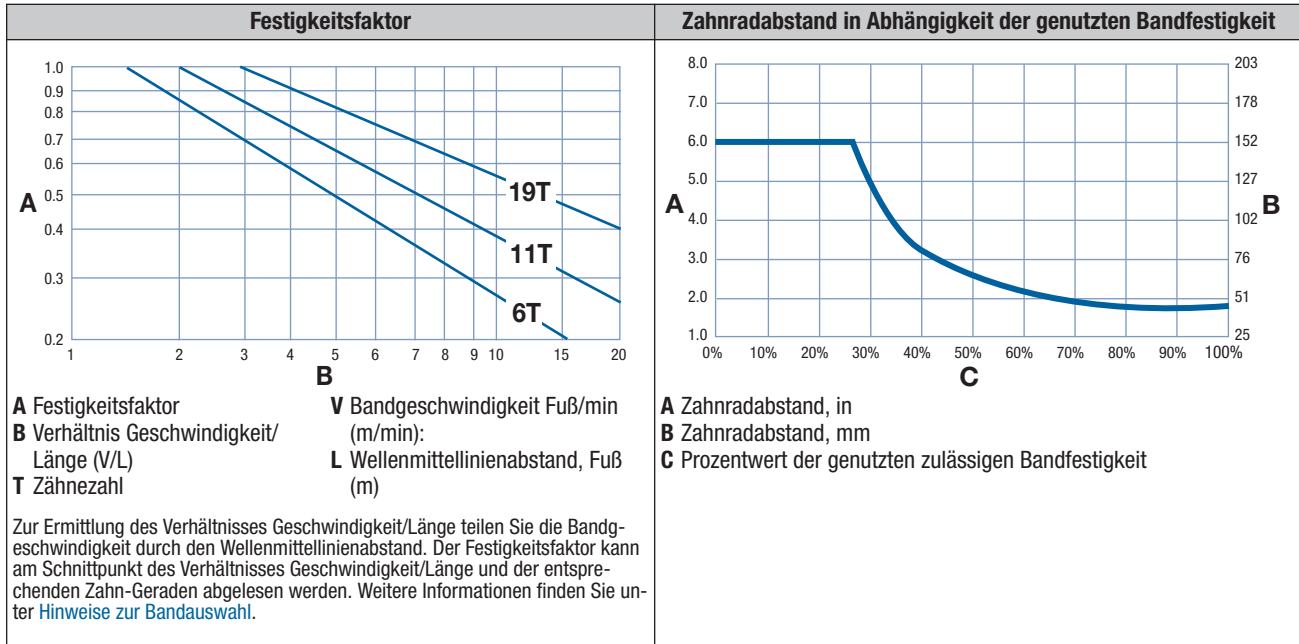
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,25 in (6,4 mm) mit einer Mindestbreite von 1,5 in (38 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).

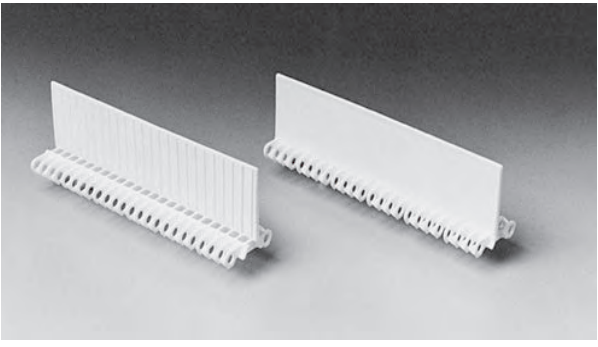
# GERADE BÄNDER

SERIE 100

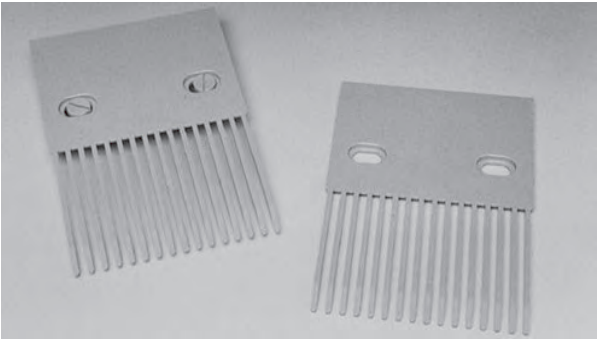


Spritzguss-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	2,0	51	2,1	53	0,75	19		1,0		
11 (4,05%)	3,5	89	3,7	94	0,75	19		1,0, 1,5		40
19 (1,36%)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5, 2,5		40, 60, 65

Geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
11 (4,05%)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5		40
19 (1,36%)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60, 65

Gerade/nicht haftende Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
1,5	38	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Erhältlich in linearen Abstufungen von 1 Zoll (25 mm).</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,5 Zoll (13 mm).</li> </ul>			
			

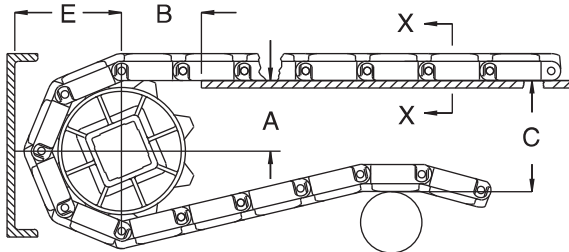
Bordkanten			
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bordkanten werden zusammen mit Flush Grid-Bändern verwendet, um die Produktzirkulation zu gewährleisten.</li> <li>• Bordkanten sind überlappend angeordnet und in das Band integriert.</li> <li>• Mit Scharnierstäben befestigt. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.</li> <li>• Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.</li> <li>• Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 11 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 19 Zähnen geführt werden.</li> <li>• Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,06 in (2 mm).</li> <li>• Mindestabstand: 0,75 in (19 mm).</li> </ul>			
			

Fingerübergabepplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
4	102	16	Azetal
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 100 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut.</li> <li>• Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.</li> <li>• Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben.</li> </ul>			
			

# GERADE BÄNDER

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

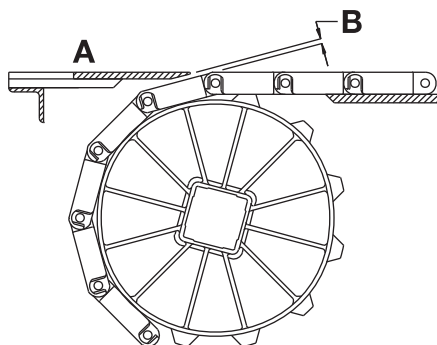
Abbildung 7: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

SERIE 100

S100 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
			Zoll	mm						
<b>Flush Grid</b>										
2,0	51	6	0,69–0,83	18–21	1,30	33	2,10	53	1,24	31
3,5	89	11	1,53–1,60	39–41	1,70	43	3,60	91	2,01	51
6,1	155	19	2,82–2,87	72–73	2,20	56	6,20	157	3,30	84
<b>Raised Rib</b>										
2,0	51	6	0,69–0,83	18–21	1,30	33	2,10	53	1,45	37
3,5	89	11	1,53–1,60	39–41	1,70	43	3,60	91	2,23	57
6,1	155	19	2,82–2,87	72–73	2,20	56	6,20	157	3,52	89

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 8: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

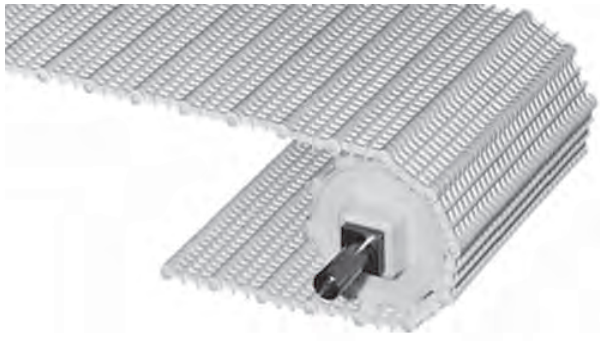
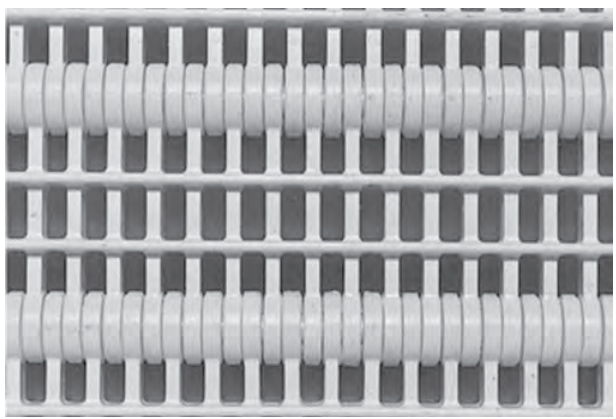
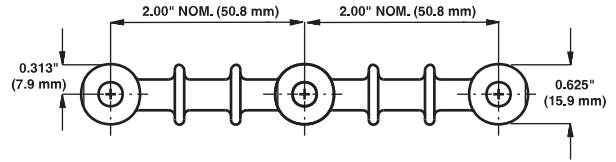
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.




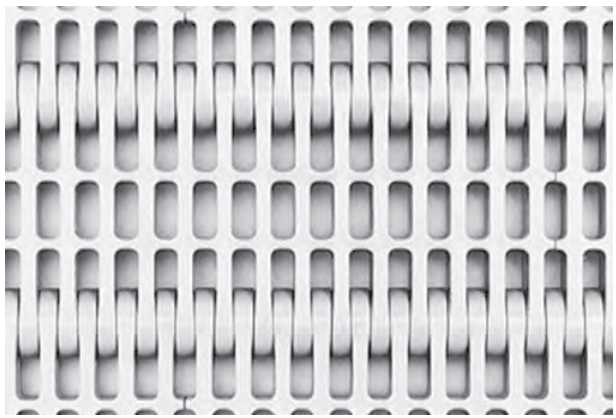
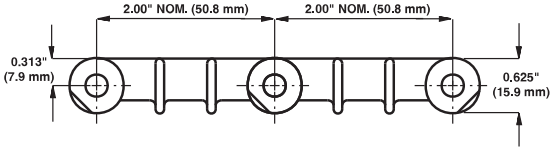


Open Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,23 x 0,48	5,8 x 12,3
Durchlässigkeit	33 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Zweiter Kopf; mit Kopf	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen.</li> <li>• Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.</li> <li>• Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut auch bei Schrägförderern hinauf oder hinunter zu befördern.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> </ul>		
		
		
		

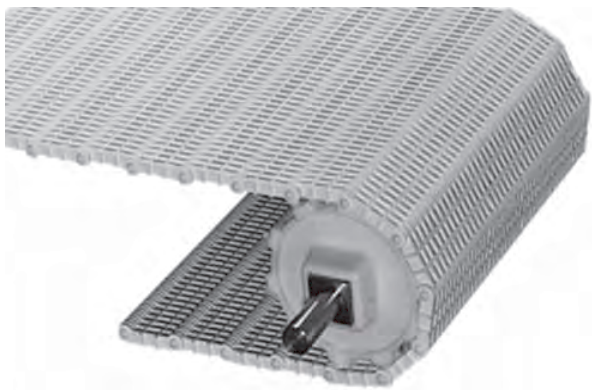
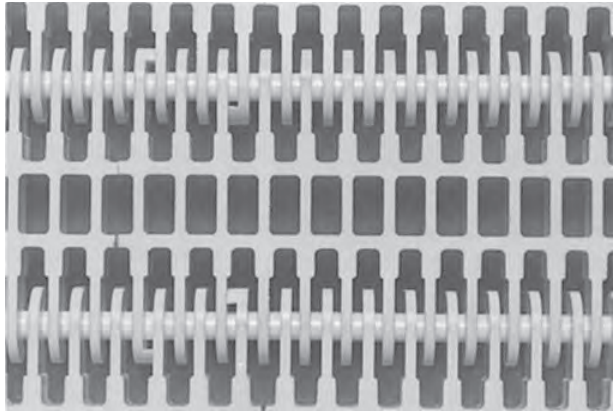
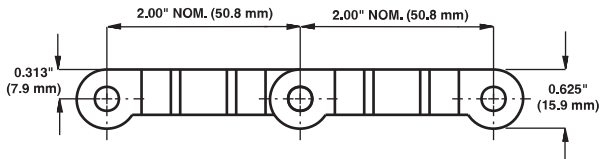
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1400	2080	34 bis 220	1 bis 104	1,24	6,05
Polyäthylen	Polyäthylen	900	1340	-100 bis 150	-73 bis 66	1,26	6,15

# GERADE BÄNDER

SERIE 200

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,22 x 0,49	5,5 x 12,5
Durchlässigkeit	33 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Flush Grid-Raster mit glatter Oberfläche.</li> <li>• Hervorragend geeignet, Behälter auch quer zur Bandausrichtung zu transportieren.</li> <li>• Eines der stärksten S200-Bandmodelle.</li> <li>• Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Weitere Informationen zur Materialauswahl finden Sie unter S400, S900, S1100, S2200 und S4500.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1800	2680	34 bis 220	1 bis 104	1,40	6,83
Polyäthylen	Polyäthylen	1200	1790	-100 bis 150	-73 bis 66	1,44	7,03

Open Hinge		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,26 x 0,48	6,7 x 12,3
Durchlässigkeit	45 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Bietet eine glatte Oberfläche mit großer Durchlässigkeit, besonders für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie geeignet.</li> <li>• Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Es eignet sich hervorragend für Anwendungen mit Kühl-, Wasch- bzw. Trocknanforderungen.</li> <li>• Für eine höhere Bandleistung siehe S800-Bänder.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	300	450	34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,08
Polyäthylen	Polyäthylen	200	300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,12	5,47

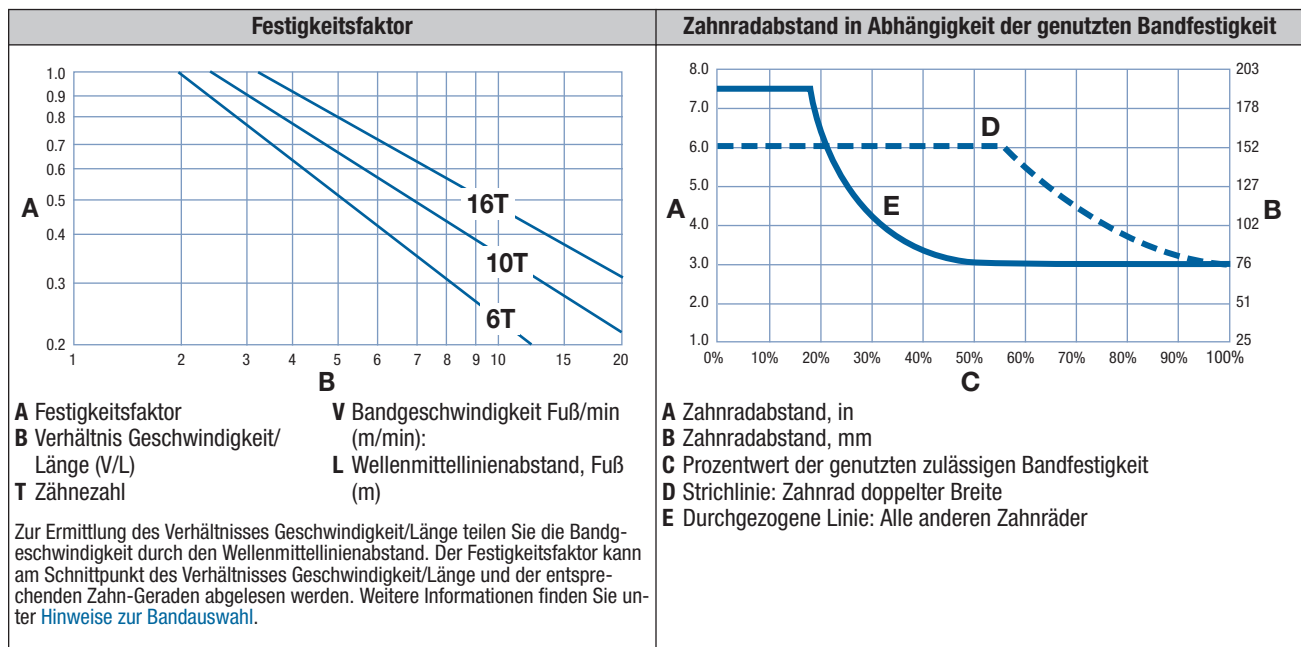
# GERADE BÄNDER

SERIE 200

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	5	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	7	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	9	8	6
72	1829	11	9	7
84	2134	13	11	8
96	2438	13	12	9
120	3048	17	15	11
144	3658	21	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 7,5 in (191 mm).			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,36 in (9,1 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

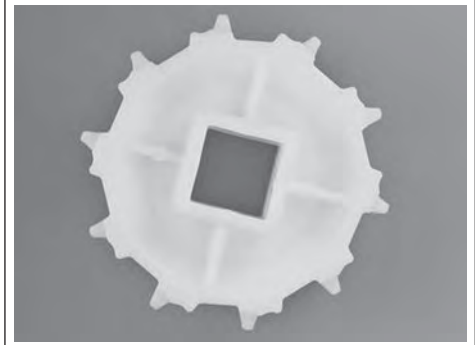




Spritzguss-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6 (13,40%)	4,0	102	3,9	99	1,5	38		1,5		40	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	2,5	64		1,5, 2,5		40	



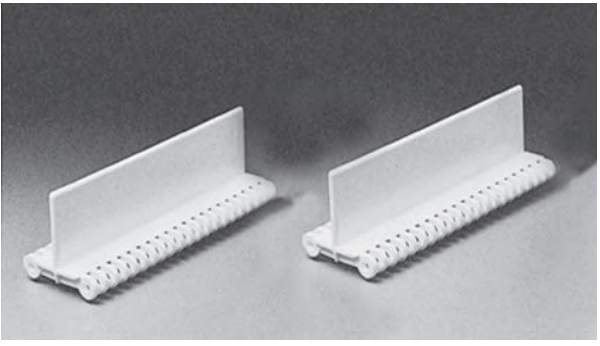
Zahnräder mit doppelbreiter Felge											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40	

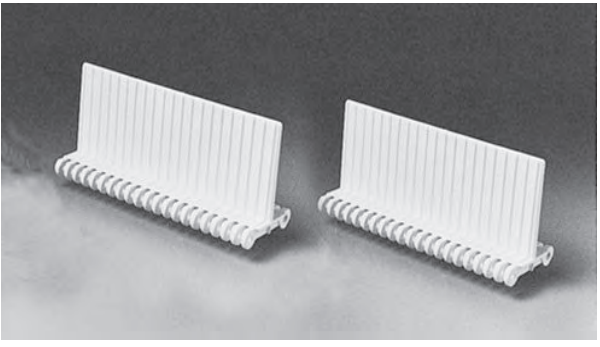


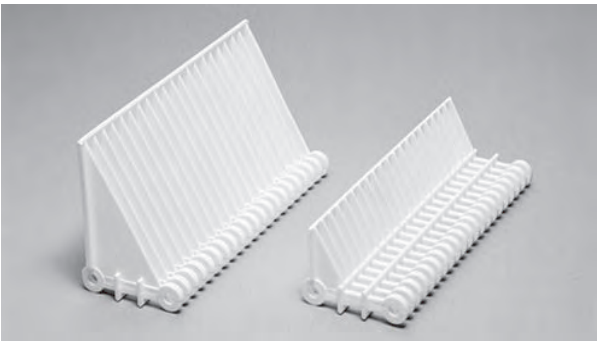
Abriebfeste Zahnräder aus Metall											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60, 65	




# GERADE BÄNDER

Gerade Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen
2	51	
3	76	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Flat Top-Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		

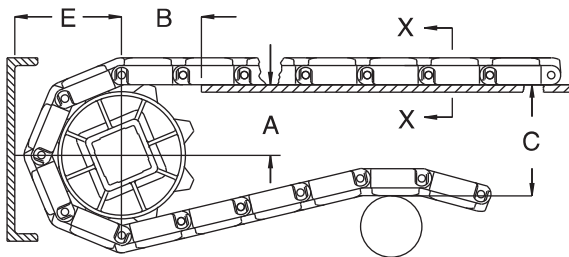
Doppelte nicht haftende Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Polypropylen, Polyäthylen
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mit senkrechten Rippen zur Produktübergabe.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Flat Top-Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.</li> <li>• Der Mindestabstand zum Bandrand (ohne Bordkanten) beträgt 0,7 Zoll (18 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		

Gerippte Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1,25	32	Polypropylen, Polyäthylen
3	76	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in den Open Grid-Modulen und besitzt eine dreieckige Stütze an der Rückseite. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm).</li> </ul>		
		

Bordkanten			
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
2	51	Polypropylen, Polyäthylen	
3	76		
4	102		
6	152		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseite angewinkelt werden.</li> <li>Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,3 Zoll (8 mm).</li> <li>Mindestabstand: 0,7 in (18 mm).</li> </ul>			

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

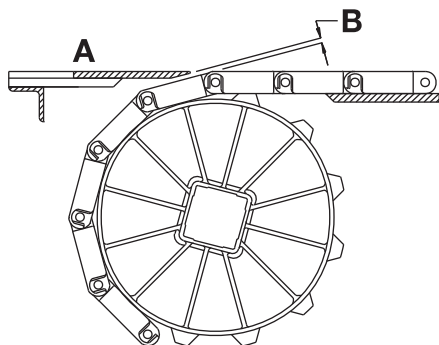
E ± (min.)

Abbildung 9: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid, Open Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42–1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163	10	2,77–2,92	70-74	3,00	76	6,50	165	3,61	92
10,1	257	16	4,72–4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

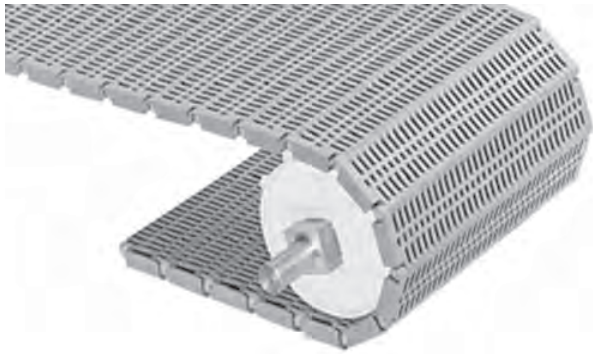
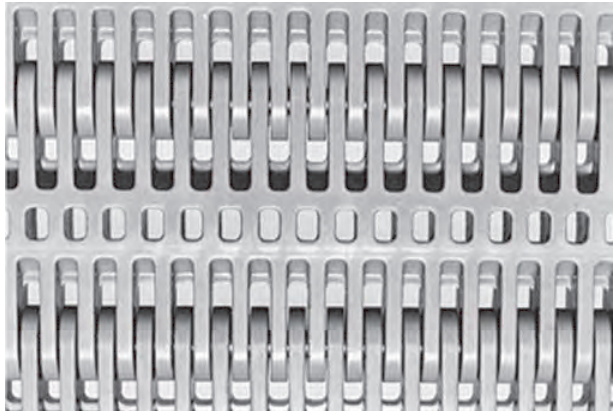
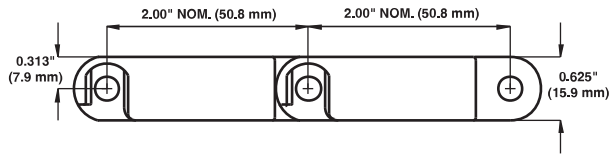
**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 10:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,25 x 0,18	6,4 x 4,6
Durchlässigkeit	17 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Siehe die <i>Produktthinweise</i> .	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.</li> <li>• Verwendet Scharnierstäbe mit Kopf für Bänder ohne Slidelox Stab-Verschluss-system. Verwendet Scharnierstäbe ohne Kopf für Bänder mit Slidelox Stab-Verschluss-system.</li> <li>• Das Slidelox Stab-Verschluss-system wird für Bänder ab einer Breite von 6,0 ft (1829 mm) empfohlen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	2400	3570	34 bis 220	1 bis 104	1,82	8,89
Polyäthylen	Polyäthylen	1800	2680	-100 bis 150	-73 bis 66	1,90	9,28
Azetal	Polypropylen	3200	4760	34 bis 200	1 bis 93	2,77	13,51
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	3000	4460	-50 bis 70	-46 bis 21	2,77	13,51

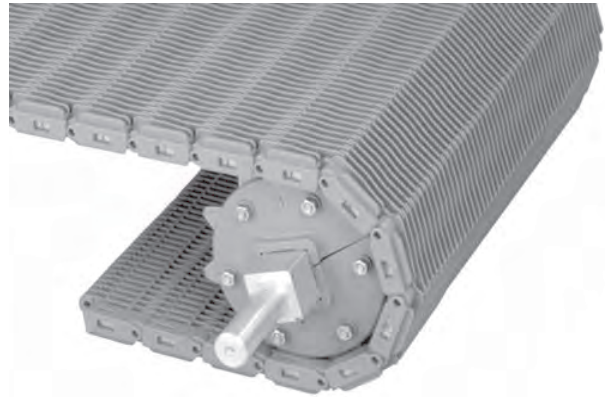
<sup>a</sup> Polyäthylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

# GERADE BÄNDER

SERIE 400

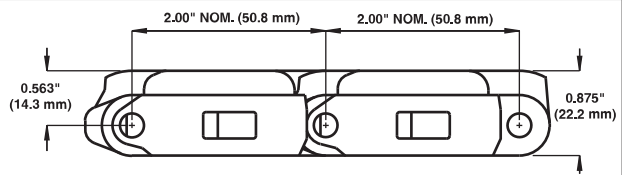
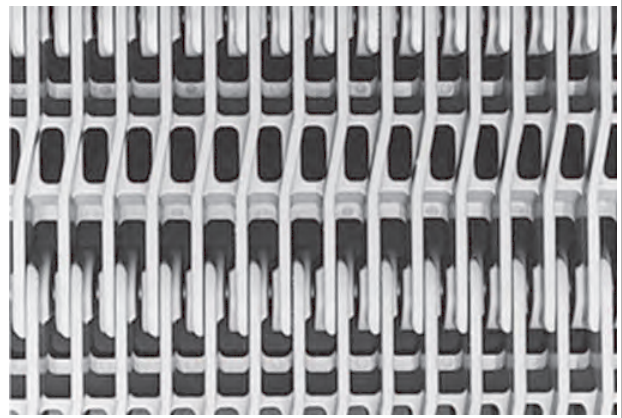
## Raised Rib

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	
Breitenabstufungen		
Öffnungsgröße (ca.)	0,25 x 0,24	6,4 x 6,1
Durchlässigkeit	26 %	
Produktauflage	36 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .	



### Produkthinweise

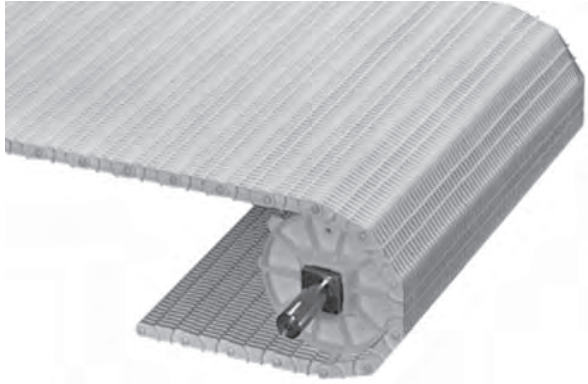
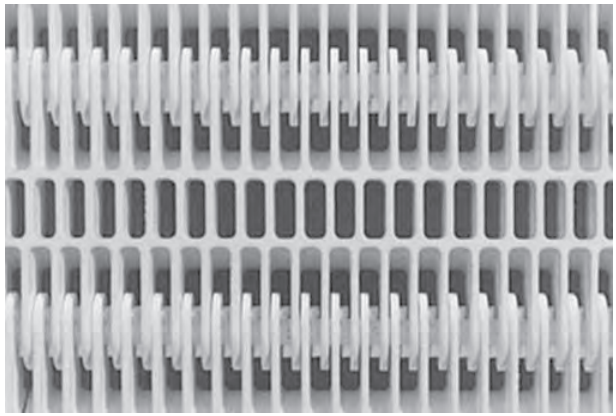
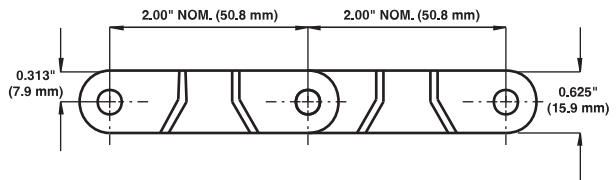
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Alle Bänder der Serie 400 Raised Rib aus Polyäthylen verwenden Scharnierstäbe mit Kopf.
- Alle Bänder der Serie 400 Raised Rib aus Polypropylen verwenden das Slidelox®-Stab-Verschlussystem und kopflose Scharnierstäbe.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. Für erhöhte chemische Beständigkeit ist Slidelox auch in Polyvinylidenfluorid (PVDF) für Enduralox Polypropylen-Bänder erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Verwendung von Fingerübergabepplatten reduziert die Gefahr, dass das Fördergut an Einlauf und Abgabe umkippt.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S1900 Raised Rib.
- Die erhöhten Rippen ragen 0,25 Zoll (6,4 mm) über das Grundmodul hinaus.
- Kundenspezifische Breiten ab 1,8 Zoll (47 mm) für Polyäthylen und ab 3,5 Zoll (89 mm) für Polypropylen, in Abstufungen zu 0,33 Zoll (8,4 mm).



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	2400	3570	34 bis 220	1 bis 104	1,95	9,52
Polyäthylen	Polyäthylen	1800	2680	-100 bis 150	-73 bis 66	1,98	9,67
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	2400	3570	34 bis 220	1 bis 104	1,95	9,52

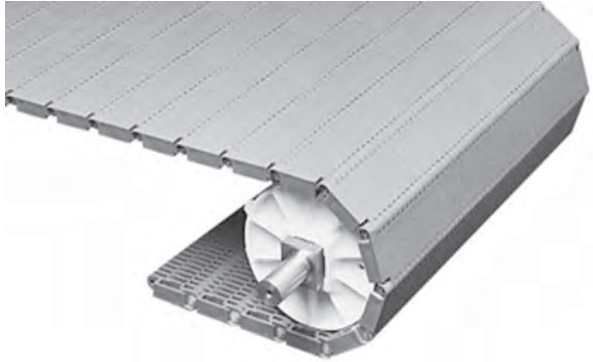
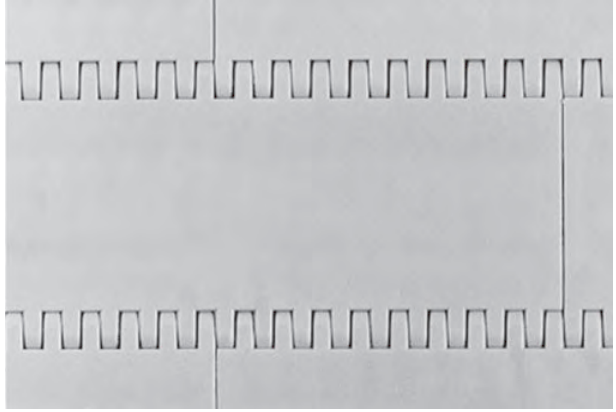
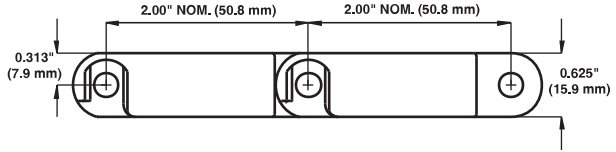


Open Hinge		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,47 x 0,18	11,9 x 4,6
Durchlässigkeit	30 %	
Produktauflage	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Die große, durchlässige Fläche verbessert den Luftdurchlass, das Abtropfen und die Reinigbarkeit.</li> <li>• Besitzt die gleiche hohe nominale Festigkeit wie die anderen Bänder dieser Serie.</li> <li>• Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> <li>• Weitere hygienische Optionen finden Sie unter S800 und S1600.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1550	2300	34 bis 220	1 bis 104	1,16	5,66
Polyäthylen	Polyäthylen	950	1400	-50 bis 150	-46 bis 66	1,24	6,06

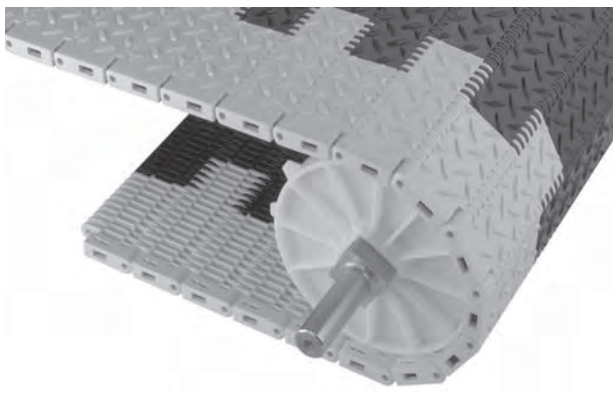
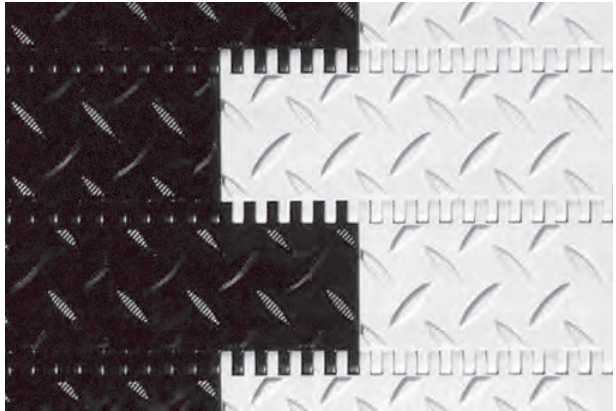
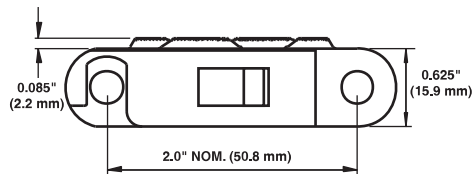
# GERADE BÄNDER

SERIE 400

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Siehe die Produkthinweise.	
		
<p style="text-align: center;"><b>Produkthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.</li> <li>• Alle Bänder der Serie S400 Flat Top mit abriebfesten Scharnierstäben sind mit dem Slidelox Stab-Verschlussystem erhältlich.</li> <li>• Das Slidelox Stab-Verschlussystem wird für Bänder ab einer Breite von 6,0 ft (1829 mm) empfohlen.</li> <li>• Verwenden Sie Scharnierstäbe mit Kopf für Bänder ohne Slidelox Stab-Verschlussystem. Verwenden Sie Scharnierstäbe ohne Kopf mit Slidelox Stab-Verschlussystem.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Verwenden Sie abriebfeste, geteilte Zahnräder mit S400 Flat Top aus Azetal.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> <li>• Höhere Bandleistungen finden Sie unter Serie 4500 Flat Top.</li> </ul>		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	2400	3570	34 bis 220	1 bis 104	1,81	8,82
Polyäthylen	Polyäthylen	1800	2680	-100 bis 150	-73 bis 66	1,90	9,28
Azetal	Polypropylen	3200	4760	34 bis 200	1 bis 93	2,74	13,38
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	3000	4460	-50 bis 70	-46 bis 21	2,74	13,38

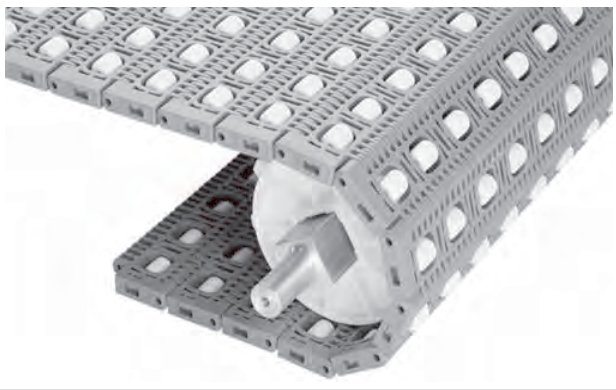
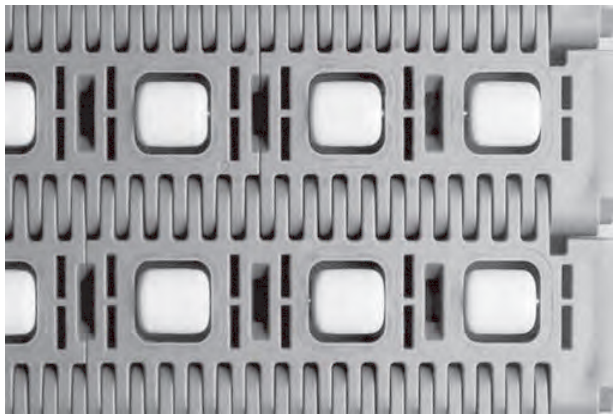
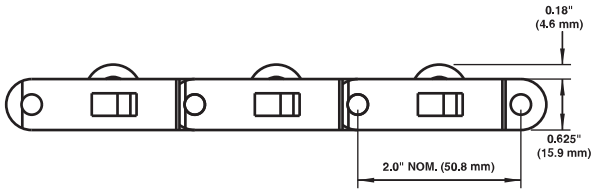
<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Non Skid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	3,5	89
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</li> <li>• Gehört zu den Intralox-Bändern mit der höchsten Festigkeit.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Für eine höhere Bandleistung siehe S4500 Non Skid und S4500 Non Skid Raised Rib.</li> <li>• Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit von Mitnehmern bitte an den Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
		

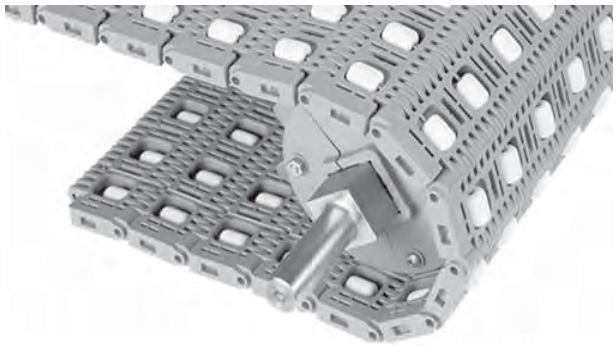
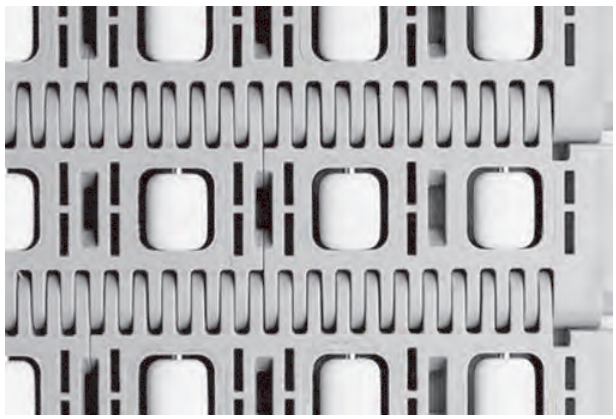
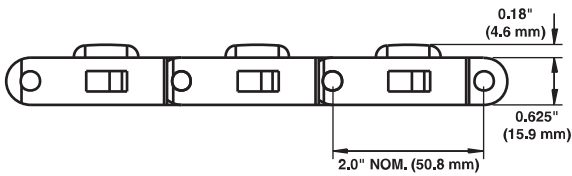
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
HSEC-Azetal	Nylon	2720	4040	-50 bis 200	-46 bis 93	2,88	14,09
Polypropylen	Polypropylen	2400	3571	-34 bis 220	1 bis 104	1,81	8,84

# GERADE BÄNDER

SERIE 400

Roller Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
		
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Bündige Bandkanten</li> <li>• Verwendet Azetalrollen.</li> <li>• Mit Edelstahlachsen.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Ermöglicht geringen Staudruck.</li> <li>• Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm)</li> <li>• Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)</li> <li>• Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,90 Zoll (23 mm)</li> <li>• Abstand zur Mittellinie der ersten Rolle: 1,3 Zoll (33 mm).</li> <li>• Abstand zwischen erster und zweiter Rolle: 1,8 Zoll (46 mm).</li> <li>• Abstand zwischen allen anderen Rollen: 2 Zoll (50,8 mm).</li> </ul>		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	2,44	11,94

Transverse Roller Top™ (TRT™)		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
		
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Bündige Bandkanten</li> <li>• Verwendet Azetalrollen.</li> <li>• Edelstahlachsen sorgen für Langlebigkeit und dauerhafte Leistung.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Geeignet für 90°-Übergaben.</li> <li>• Für eine höhere Bandleistung siehe S4400 Transverse Roller Top.</li> <li>• Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm)</li> <li>• Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)</li> <li>• Rollenabstand: 2 Zoll (50,8 mm).</li> <li>• Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,90 Zoll (23 mm).</li> <li>• Abstand zur Mittellinie der ersten Rolle: 1,3 Zoll (33 mm).</li> <li>• Abstand zwischen erster und zweiter Rolle: 1,8 Zoll (46 mm).</li> <li>• Abstand zwischen allen anderen Rollen: 2 Zoll (50,8 mm).</li> </ul>		
		
		

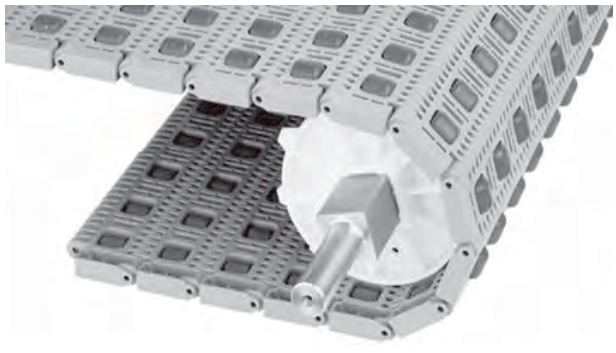
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	2,44	11,94



# GERADE BÄNDER

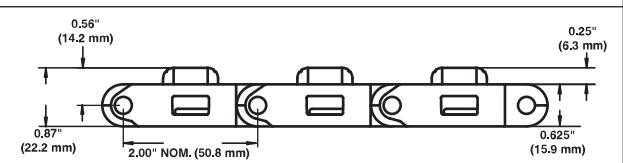
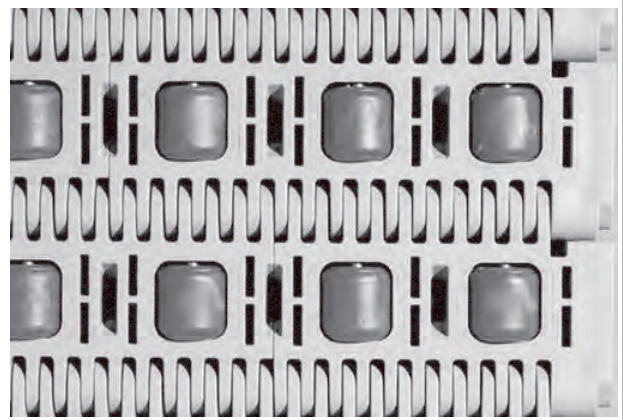
SERIE 400

## Transverse Roller Top™ (TRT™) mit Durchmesser 0,85 in

	Zoll	mm	
Bandteilung	2,00	50,8	
Mindestbreite	6	152	
Breitenabstufungen	2,00	50,8	
Öffnungsgröße	-	-	
Durchlässigkeit	18 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidex; ohne Kopf		

### Produktthinweise


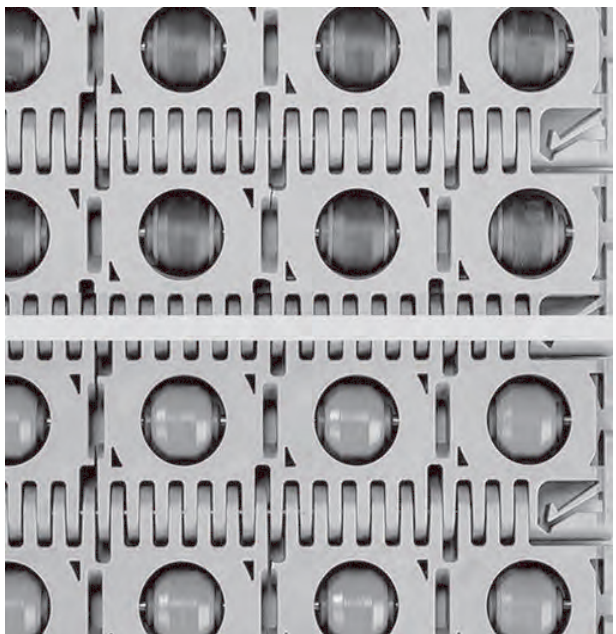
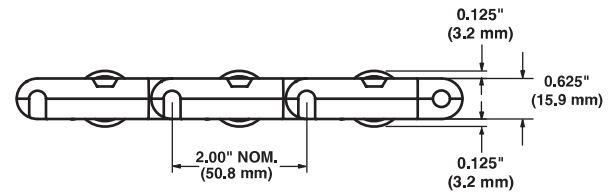
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen.
- Edelstahlachsen sorgen für Langlebigkeit und dauerhafte Leistung.
- Slidex bündige Bandkanten.
- Slidex sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Geeignet für 90°-Übergaben.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S4400 Transverse Roller Top.
- Rollendurchmesser: 0,85 Zoll (21,6 mm)
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,90 Zoll (23 mm).
- Abstand zur Mittellinie der ersten Rolle: 1,3 Zoll (33 mm).
- Abstand zwischen erster und zweiter Rolle: 1,8 Zoll (46 mm).
- Abstand zwischen allen anderen Rollen: 2 Zoll (50,8 mm).



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	2,81	13,71



Angled Roller mit 0°-Winkel™		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Verwendet Activated Roller Belt™-Technologie (ARB™)</li> <li>• Es sind schwarze oder graue Polyurethanrollen erhältlich.</li> <li>• Schwarze Polyurethanrollen werden für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation nicht empfohlen.</li> <li>• Alle Rollen haben einen Azetalkern.</li> <li>• Die Achsen sind aus Edelstahl.</li> <li>• Rollen sind in Bandlaufrichtung ausgerichtet.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Konstruiert für ein flaches, kontinuierliches Obertrum. Ein V-Obertrum wird nicht empfohlen.</li> <li>• Wenn sich die Bandrollen drehen, bewegt sich das Fördergut schneller als die Bandgeschwindigkeit. Wenn sich die Bandrollen nicht drehen, bewegt sich das Fördergut mit Bandgeschwindigkeit.</li> <li>• Das Fördergutverhalten variiert je nach Form und Gewicht des Förderguts, der Konstruktion des Förderers und der Bandgeschwindigkeit.</li> <li>• Intralox kann Sie dabei unterstützen, das Fördergutverhalten auf Grundlage der Produkt- und Förderereigenschaften präziser einzuschätzen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Es sind kundenspezifische Bänder mit einer beliebigen Kombination aus Rollen mit 0°, 30°, 45°- oder 60°-Winkel erhältlich. Maßgefertigte Bänder können auch Rollen enthalten, die auf unterschiedliche Laufrichtungen ausgerichtet sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• 2,0 Zoll (50,8 mm) Rollenabstand.</li> <li>• Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm) und ebenfalls nicht mit allen Zahnradern mit Teilkreisdurchmesser 5,2 Zoll (132 mm) mit 2,5 Zoll oder 60 mm Vierkantbohrungen.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen/Schwarzes Polyurethan	Nylon	1600	2381	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94
Polypropylen/Graues Polyurethan	Nylon	1600	2381	34 bis 120	1 bis 49	2,73	13,33

# GERADE BÄNDER

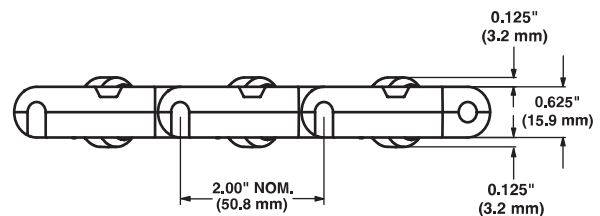
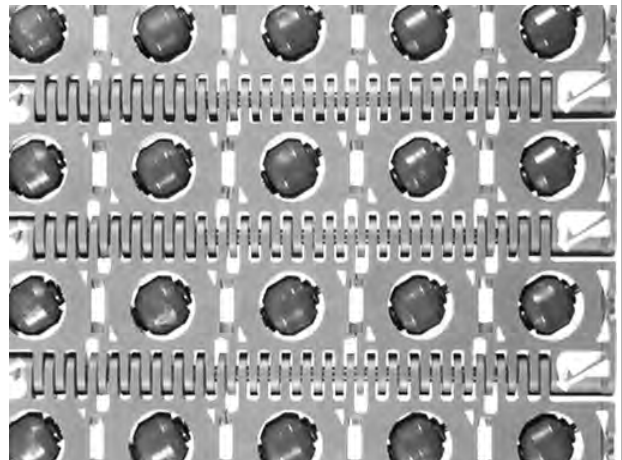
## Angled Roller mit 30°-Winkel™

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



### Produktthinweise

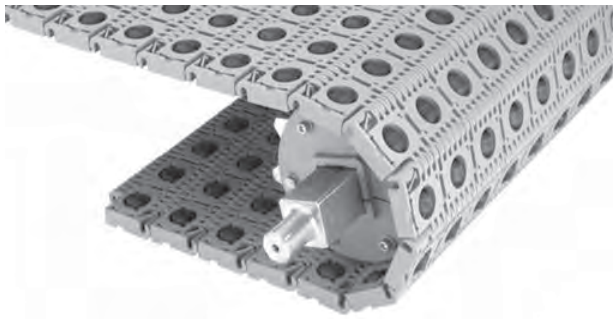
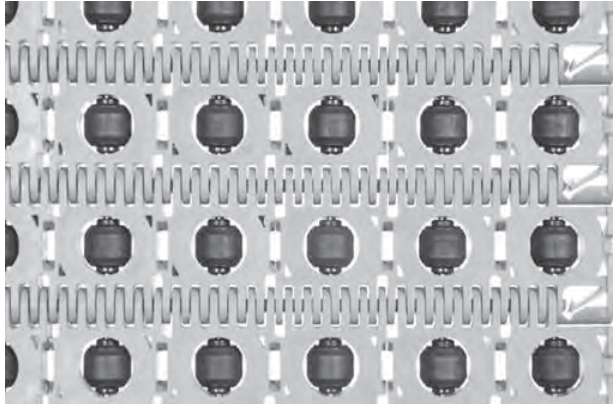
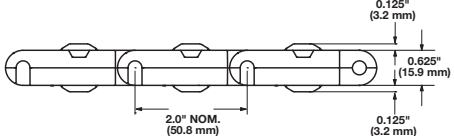
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Activated Roller Belt-Technologie (ARB).
- Die Rollen sind in einem Winkel von 30° zur Bandlaufrichtung angeordnet.
- Graue Polyurethanrollen mit einem Azetalkern sind erhältlich.
- Mit Edelstahlachsen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Bei Polyäthylen-Bändern müssen Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan an der Antriebswelle verwendet werden. Jedes Zahnrad kann an der Umlenkswelle verwendet werden, außer Zahnräder mit Zähnen mit geringer Rückspannung.
- Wenn sich die Bandrollen drehen, bewegt sich das Fördergut schneller als die Bandgeschwindigkeit. Wenn sich die Bandrollen nicht drehen, bewegt sich das Fördergut mit Bandgeschwindigkeit.
- Das Fördergutverhalten variiert je nach Form und Gewicht des Förderguts, der Konstruktion des Förderers und der Bandgeschwindigkeit. Intralox kann Sie dabei unterstützen, das Fördergutverhalten auf Grundlage der Produkt- und Förderereigenschaften einzuschätzen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Zentrieren ist möglich durch die Verwendung zweier Bänder mit Rollen, die zur Mitte des Förderers weisen.
- Es sind kundenspezifische Bänder mit einer beliebigen Kombination aus Rollen mit 0°, 30°, 45°- oder 60°-Winkel erhältlich. Maßgefertigte Bänder können auch Rollen enthalten, die auf unterschiedliche Laufrichtungen ausgerichtet sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Konstruiert für ein flaches, kontinuierliches Obertrum. Ein V-Obertrum wird nicht empfohlen.
- Das Band kann durch parallele Gleitprofile, die zwischen die Bandrollen platziert werden, unterstützt werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Ausrichtungsbänder auf einem flachen, durchgehenden Obertrum erfordern ein seitliches Gleitprofil. Montieren Sie das Band so, dass es bündig entlang dieses Gleitprofils verläuft.
- 2 Zoll (50,8 mm) Rollenabstand.
- Die Mindestbandbreite für Polyäthylen beträgt 8 Zoll(203 mm).
- Polyäthylen-Bänder mit einer Breite zwischen 8 Zoll(203 mm) und 10 Zoll(254 mm) sind auf 450 lb/ft (670 kg/m) zu begrenzen.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).
- Nicht kompatibel mit allen Zahnrädern mit einem Durchmesser von 5,2 Zoll (132 mm) mit 2,5 Zoll oder 60 mm Vierkantbohrungen.
- Bei Feuchtigkeit beträgt der untere Temperaturgrenzwert des Polyäthylen-Bandes 34°F (1°C).



SERIE 400

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen/Graues Polyurethan	Nylon	1600	2381	34 bis 120	1 bis 49	2,64	12,89
Polyäthylen/graues Polyurethan	Nylon	500	744	17 bis 150	-8 bis 65	2,93	14,31

Angled Roller mit 90°-Winkel™			
	Zoll	mm	
Bandteilung	2,00	50,8	
Mindestbreite	6	152	
Breitenabstufungen	2,00	50,8	
Öffnungsgröße	-	-	
Durchlässigkeit	11 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf		
<b>Produkthinweise</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Es sind schwarze Polyurethanrollen mit einem Azetalkern erhältlich.</li> <li>• Schwarze Polyurethanrollen werden für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation nicht empfohlen.</li> <li>• Die Achsen sind aus Edelstahl.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Schwarze Polyurethanrollen dürfen keine flachen, durchgehenden oder V-förmigen Obertrume berühren.</li> <li>• Das Band kann durch parallele Gleitprofile, zwischen den Bandrollen platziert, unterstützt werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).</li> <li>• Nicht kompatibel mit allen Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 5,2 in (132 mm) mit 2,5 in und 60 mm Vierkantbohrungen.</li> <li>• Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).</li> </ul>			
			

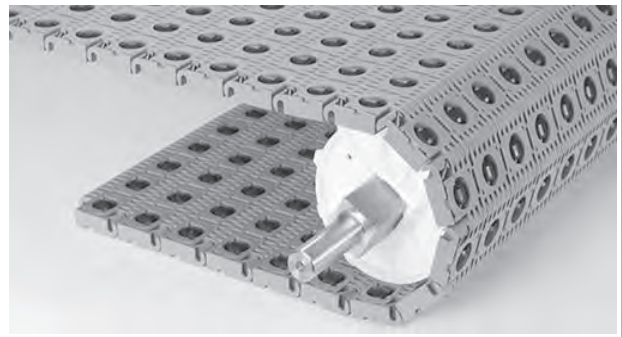
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen/Schwarzes Polyurethan	Nylon	1600	2381	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94

# GERADE BÄNDER

SERIE 400

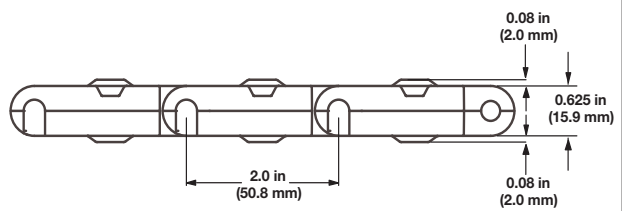
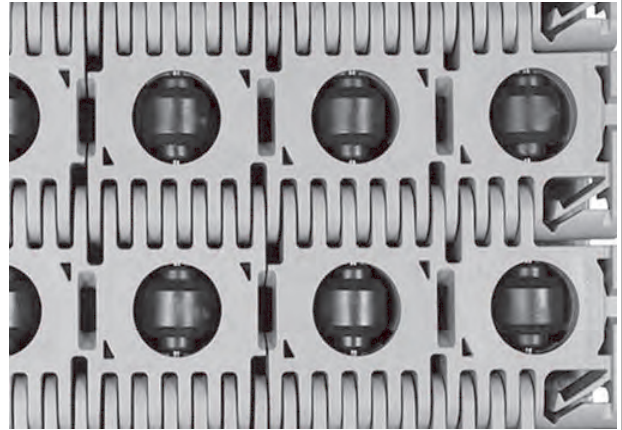
## Angled Roller™ mit 90°-Winkel und 0,78-in-Durchmesser

	Zoll	mm
Bandteilung	2,0	50,8
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	2,0	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Schwarze Azetalrollen sind erhältlich.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).
- Nicht kompatibel mit allen Zahnradern mit einem Durchmesser von 5,2 in (132 mm) mit 2,5 in und 60 mm Vierkantbohrungen.
- Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).

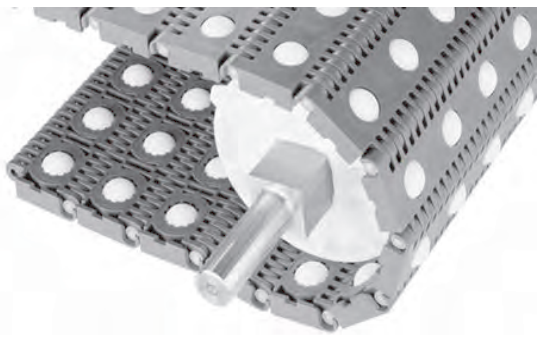


### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen/schwarzes Azetal	Nylon	1600	2381	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94

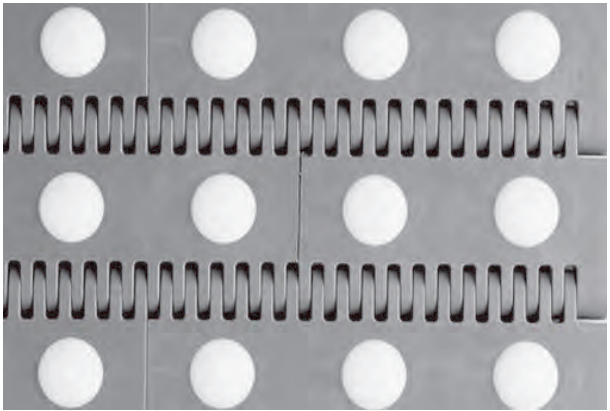
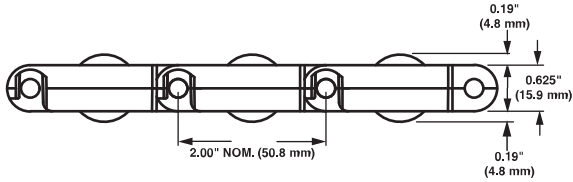


Ball Belt		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Azetalkugeln ragen über die Oberseite und Unterseite des Bandes hinaus. Die Module haben keinen Kontakt mit dem Obertrum.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Bewegung des Förderguts wird durch Antriebskugeln mit einem quer laufenden zweiten Förderer gesteuert, der sich unterhalb des Hauptbandes befindet.
- Das Fördergut bewegt sich schneller als die Bandgeschwindigkeit.
- Die Fördergutgeschwindigkeit hängt von der Form und dem Gewicht des Förderguts ab.
- Es wird ein flacher, kontinuierlicher Obertrum benötigt.
- Entwickelt für Anwendungen, bei denen Richtungsänderung des Produkts, Ausrichtung, Übergabe, Palettieren, Akkumulation oder Justierung notwendig sind.
- Installieren Sie Ausrichtungskonfigurationen, um bündig entlang des seitlichen Gleitprofils zu verlaufen.
- Selbsteinstellende Halteringe zum Fixieren der Zahnräder werden nicht empfohlen.
- Kugeldurchmesser: 1,0 in (25,4 mm).
- Abstand zwischen Kugeln: 2 in (50,8 mm).
- Serienmäßige freie Randzone zu Kugeln: 1,1 in (27,9 mm).
- Der Abstand von der Mittellinie des Scharnierstabes bis Ober- oder Unterkante des Moduls: 0,313 in (7,9 mm).
- Der Abstand von der Mittellinie des Scharnierstabes bis Ober- oder Unterkante der Kugel: 0,50 in (12,7 mm).

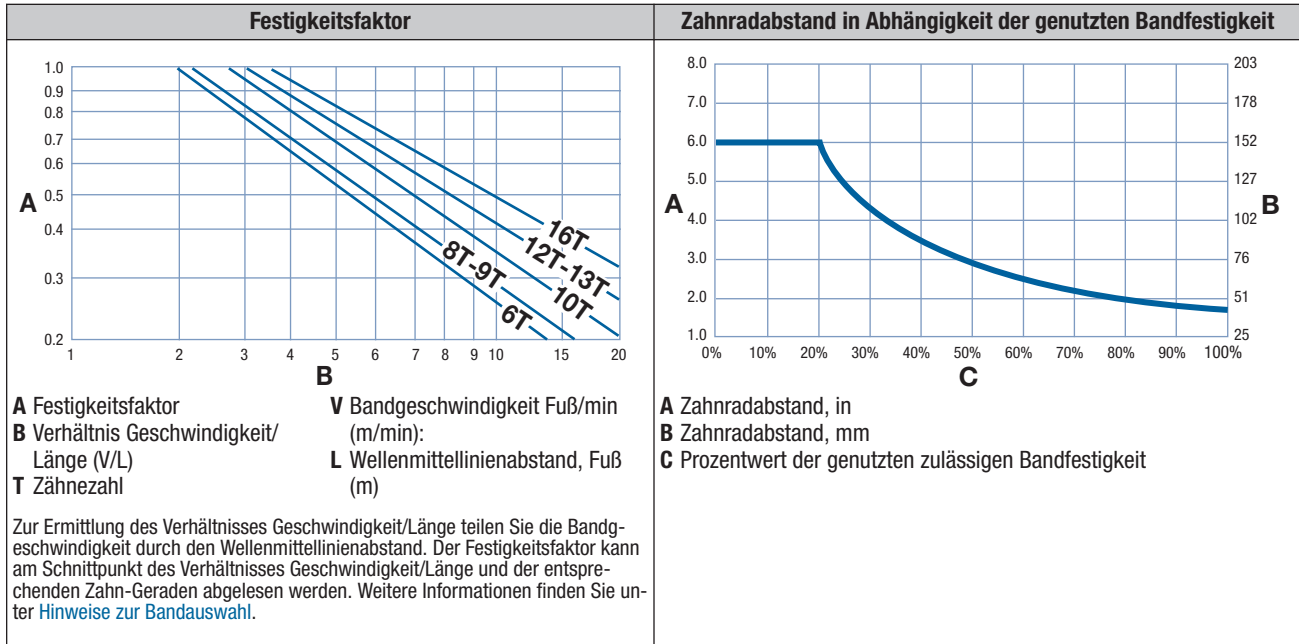
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polypropylen	2400	3571	34 bis 200	1 bis 93	3,71	18,11
Polypropylen	Polypropylen	1600	2381	34 bis 200	1 bis 93	2,78	13,57

# GERADE BÄNDER

SERIE 400

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).			Maximal 9 Zoll (229 mm) Abstand von der Mittellinie <sup>c</sup>	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand.
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Flat Top-, Flush Grid- und Raised Rib-Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,33 in (8,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Die Abstufung für Open Hinge-Bänder beträgt 0,25 in (6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>c</sup> Ball Belt und einige Angled Roller-Bänder erfordern ein flaches, durchgängiges Obertrum.				





Spritzguss-Zahnrad										
Dieses Zahnrad ist mit allen Bändern außer Flush Grid-Azetal kompatibel.										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5, 2,5	82	40, 60, 70
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 90

<sup>a</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

**SERIE 400**

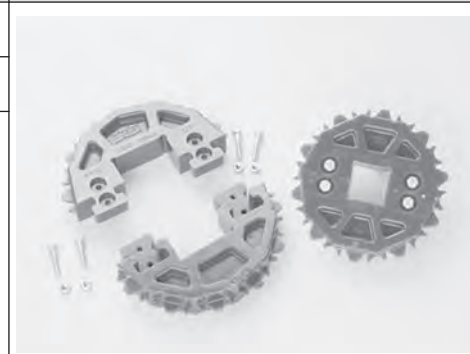
# GERADE BÄNDER

SERIE 400

## Geteiltes Zahnrad mit geringer Rückspannung aus extrem verschleißfestem Polyurethan<sup>a</sup>

Verfügbar für alle Bänder, außer Flush Grid Azetal, Open Hinge und Rollenbänder

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		2,5		
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		2,5		



<sup>a</sup> Bei der Verwendung dieser Zahnräder beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Typen und Werkstoffe 1000 lb/ft (1490 kg/m). Der Temperaturbereich des Zahnrad beträgt -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 71 °C).


## Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan<sup>a</sup>

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40




<sup>a</sup> Bei der Verwendung dieser Zahnräder beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Typen und Werkstoffe 1000 lb/ft (1490 kg/m). Die Betriebstemperatur der Zahnräder liegt zwischen -40 °F (-40 °C) und 160 °F (71 °C).

Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte und geringer Rückspannung <sup>a</sup>										
Verfügbar für alle Bänder außer Open Hinge und Rollenbänder.										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,70	43		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5, 2,5, 3,5		90




<sup>a</sup> Nur für den Einsatz an Antriebswellen empfohlen. Beim Ineinandergreifen von Band und Umlenkzahnradern tritt eine sehr geringe Bandspannung auf. Bei einigen Anwendungen hat das Band nicht genug Spannung, um in die zusätzlichen Zähne mit niedriger Rückspannung einzugreifen, wodurch das Band seinen Kontakt zu den Umlenkzahnradern verliert.

Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,7	43		1,5		40
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	4,0	3,5		90



Geteilte Zahnräder aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



# GERADE BÄNDER

## Geteilte Zahnräder aus HR-Nylon<sup>a</sup>

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60



<sup>a</sup>Wenden Sie sich für Nassanwendungen an den Intralox-Kundenservice.

## Zahnräder aus HR-Nylon

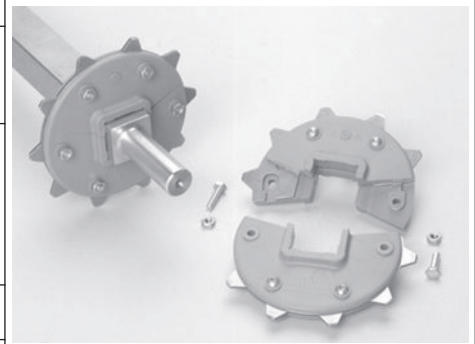
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		60, 90



<sup>a</sup>US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

SERIE 400

Geteiltes Zahnrad aus Metall										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-7/16	1,5	20, 30, 40	40, 60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8, 1-7/16, 1-1/2, 1-15/16	1,5, 2,5	20, 40	40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5	40	40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 90



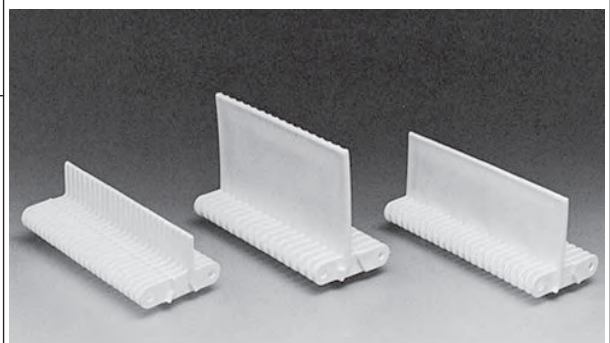
<sup>a</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahn-  
räder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Bohrungs-  
größen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteiltes Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,4	163	1	1,5, 2,5		



Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen
2	51	
3	76	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die gerade Seite des Mitnehmers ist glatt und die nicht haftende Seite vertikal gerippt.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer auch unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm) und Mindestabstand für eine Slidelox-Kante (ohne Bordkanten): 1,4 Zoll (36 mm).

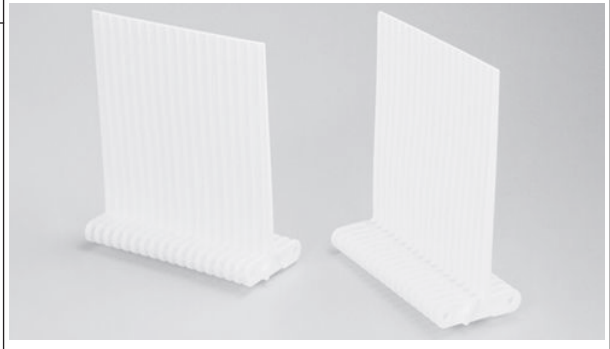


# GERADE BÄNDER

## Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
6	152	Polypropylen, Polyäthylen

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm).
- Minimale freie Randzone für Slidelox-Kante ohne Bordkante: 1,4 Zoll (36 mm).
- Gebogene Mitnehmer (45°) sind in Polypropylen-Ausführung mit 3 Zoll (76 mm) hoher Basis und 1 Zoll (25 mm) oder 2 Zoll (51 mm) langer Verlängerung erhältlich.



## Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen
2	51	
3	76	

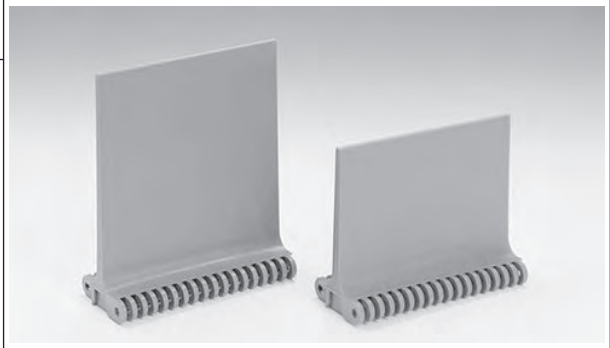
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mitnehmer können verlängert werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe (angeschweißte Erweiterung). Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer auch unter einem Winkel von 45° angeschweißt werden.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,6 Zoll (15 mm).



## Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

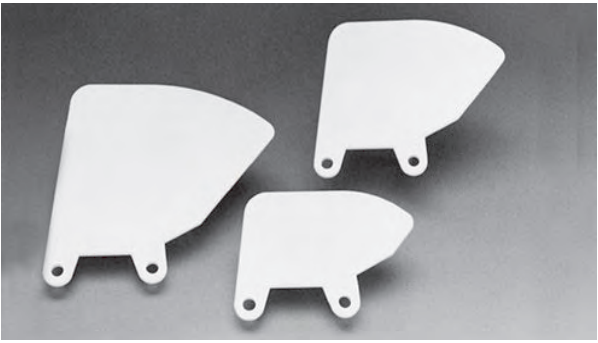
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
6	152	


- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Flat Top Basis-Mitnehmer können nicht für Flush Grid-Bänder verwendet werden.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm) und Mindestabstand für eine Slidelox-Kante ohne Bordkanten: 1,4 Zoll (36 mm).



SERIE 400



Bordkanten			
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
2	51	Polypropylen, Polyäthylen	
3	76		
4	102		
6	152		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bordkanten sind überlappend angeordnet und in das Band integriert.</li> <li>• Mit Scharnierstäben befestigt. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.</li> <li>• Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseite angewinkelt werden.</li> <li>• Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen.</li> <li>• Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,4 Zoll (10 mm).</li> <li>• Mindestabstand: 0,8 in (20 mm).</li> </ul>			

Niederhalteführungen	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder.</li> <li>• Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert.</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen schiebt.</li> <li>• Konstruieren Sie den Förderer mit einem Obertrum-Radius am Übergang zwischen horizontalen und gewinkelten Abschnitten. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 in (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden.</li> <li>• Die Stege können über die Länge des Bandes in einem Abstand von 4 in (101,6 mm) oder 6 in (152,4 mm) angeordnet werden. Aufgrund der Gefahr eines Versatzes des Bandes sollten die Abstände der Stege größer als 6 in (152,4 mm) sein.</li> <li>• Die nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg beträgt: 100 lbs (45,4 kg), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt.</li> </ul>	

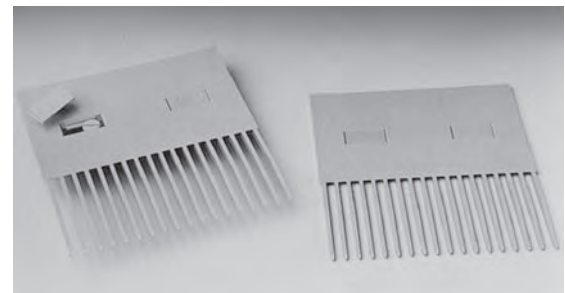
# GERADE BÄNDER

SERIE 400

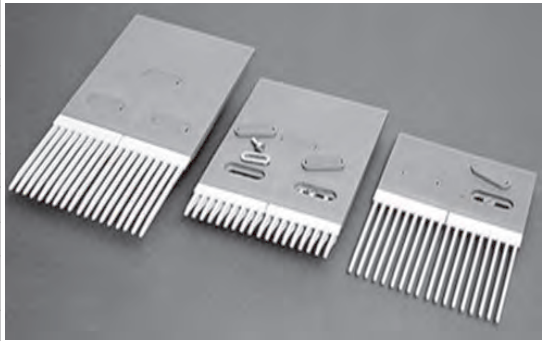
Gewindestücke				
Erhältliche Basisbandtypen; Werkstoff			Größen	
Flat Top; Azetal, Polypropylen			5/16 in bis 18 in (8 mm bis 1,25 mm)	
Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Mutter <sup>a</sup>	kg/Stück <sup>a</sup>	in-lb	Nm
Azetal	200	91	120	13,5
Polypropylen	175	79	65	7,3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.</li> <li>Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.</li> <li>Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reichen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird.</li> <li>Zahnräder nicht mit Gewindestücken in einer Linie platzieren.</li> <li>Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>Siehe S4500 Flat Top mit Gewindestücken als alternative Option.</li> <li>Minimale freie Randzone zur Bandkante: 2 Zoll (50 mm).</li> <li>Mindestabstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 1,33 in (34 mm).</li> <li>Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 2 Zoll (50 mm).</li> </ul>				
<sup>a</sup> Nur Gewicht für Befestigung. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.				



Fingerübergabepplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Polypropylen
<ul style="list-style-type: none"> <li>Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, während das Band über die Zahnräder läuft.</li> <li>Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.</li> <li>Die Fingerübergabepplatten der Serie 400 sind mit denen der Serie 1200 identisch.</li> </ul>			




Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen			
Breitenabstufungen		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte
Erhältliche Ausführungen			
Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung	
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte	
		kurze Finger mit kurzer Rückplatte <sup>a</sup>	
		Mittellange Finger mit kurzer Rückplatte	
		Mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.</li> <li>• Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.</li> <li>• Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.</li> <li>• Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten (FTP) aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert.</li> <li>• Befestigungsteile für die FTPs zur Glasbeförderung aus zwei Werkstoffen sind separat erhältlich. Die Befestigungsteile bestehen aus ovalen Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl, die eine sicherere Befestigung für anspruchsvolle Glasanwendungen ermöglichen.</li> <li>• Für Anwendungen, die eine bessere chemische Beständigkeit erfordern, bietet Intralox eine Standard-FTP vollständig aus Polypropylen. Die Befestigung dieser Fingerübergabeplatten besteht aus Kunststoff-Bundschrauben und aufsteckbaren Schraubenkappen.</li> <li>• Die langen Finger bieten guten Halt für instabile Produkte, wie PET-Behälter oder Dosen. Kurze Finger sind robust und eignen sich für raue, zerbrochene Glasanwendungen. Diese Finger sind im Prinzip bruchfest; einzelne Finger können aber bei tiefen Einschnitten durch Glasscherben verbiegen und abbrechen, sodass Beschädigungen des Bandes oder des Rahmens vermieden werden.</li> <li>• Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.</li> <li>• S400 und S1200 verwenden die gleichen FTPs.</li> <li>• Verwenden Sie für eine optimale Produktübergabe mit den Fingerübergabeplatten für die Glasförderung PD-Zahnräder mit 10,1 in (257 mm) und 16 Zähnen.</li> </ul>			
<sup>a</sup> Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.			



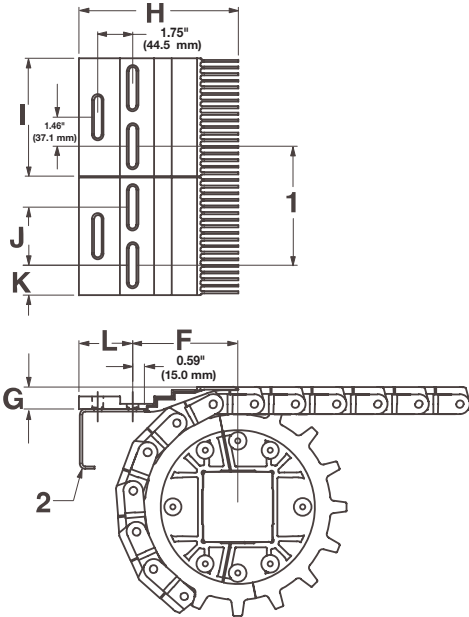
# GERADE BÄNDER

SERIE 400

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten									
	Zwei Werkstoffe								
	Serienmäßig lange Finger				Glasbeförderung kurze Finger		Glasbeförderung mittellange Finger		
	Kurze Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite		
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89	<p> <b>1</b> Abstand  <b>2</b> 0,5 in (13 mm) Radius an Vorderkante des Rahmenträgers  <b>3</b> Rahmenträger  <b>Abbildung 11:</b> Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen         </p>
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8	
H	7,2	183	10,75	273	8,26	210	9,04	230	
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150	
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76	
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37	
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140	
Abstand bei Umgebungstemperatur									
PP	5,952 in		151,2 mm						
PE	5,933 in		150,7 mm						

Selbstströmende Fingerübergabeplatten. Unter der <sup>a</sup>			
Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermo- plast
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.</li> <li>• Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.</li> <li>• Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.</li> <li>• Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.</li> <li>• Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbstströmende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.</li> <li>• Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.</li> <li>• Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.</li> <li>• Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlauförderern.</li> <li>• Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.</li> <li>• Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.</li> <li>• Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.</li> <li>• Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.</li> </ul>			
			
<sup>a</sup> Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490			

Erforderliche Abmessungen für selbstströmende Fingerübergabeplatte. <sup>a</sup>		
	Zoll	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,89	149,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8
<b>Abstand bei Umgebungstemperatur</b>		
PP	5,952 in	151,2 mm
PE	5,933 in	150,7 mm



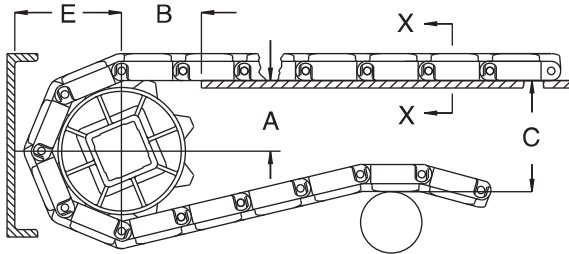
**1** Abstand  
**2** Rahmenträger

<sup>a</sup>Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7,314,130 und 7,448,490

# GERADE BÄNDER

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Abbildung 12: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

SERIE 400

Abmessungen des S400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Flat Top, Flush Grid, Open Hinge</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	2,99	76
5,8	147	9	2,44-2,61	62-66	2,70	69	5,95	151	3,49	89
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,61	92
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,24	108
8,4	213	13 <sup>1</sup>	3,75-3,87	95-98	3,22	82	8,46	215	4,74	120
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140
<b>Raised Rib</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,75	70
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,24	82
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,99	101
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,49	114
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,88	149
<b>Non Skid</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,60	41	4,09	104	2,46	62
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,31	135	3,07	78
5,8	147	9	2,43-2,61	62-66	2,31	59	5,93	151	3,38	86
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,26	57	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	2,60	66	7,81	198	4,32	110
8,4	213	13	3,74-3,87	95-98	2,84	72	8,44	214	4,64	118
10,1	257	16	4,71-4,81	120-122	2,97	75	10,34	263	5,59	142
<b>Roller Top, Transverse Roller Top</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,56	65
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,17	81
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,79	96
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,42	112
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,68	144

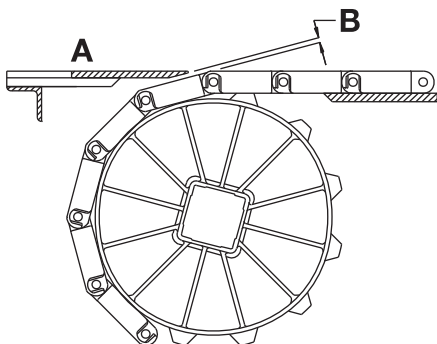


Abmessungen des S400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Transverse Roller Top mit einem Durchmesser von 0,85 in</b>										
4,0	102	6	1,27-1,54	32-39	1,72	44	3,96	101	2,48	63
5,2	132	8	1,95-2,15	50-55	2,13	54	5,18	132	3,09	78
6,4	163	10	2,62-2,77	67-70	2,43	62	6,42	163	3,71	94
7,8	198	12	3,27-3,40	83-86	2,78	71	7,68	195	4,34	110
10,1	257	16	4,56-4,66	116-118	3,20	81	10,20	259	5,60	142
<b>Angled Roller (0°, 30°, 45°, 60° und 90°)<sup>a</sup></b>										
4,0	102	6	1,29-1,56	33-40	1,70	43	4,00	102	2,50	64
5,2	132	8	1,98-2,18	50-55	2,11	53	5,23	133	3,11	79
6,4	163	10	2,64-2,80	67-71	2,40	61	6,47	164	3,74	95
7,8	198	12	3,29-3,43	84-87	2,75	70	7,73	196	4,36	111
10,1	257	16	4,59-4,69	117-119	3,16	80	10,25	260	5,63	143
<b>Ball Belt<sup>a</sup></b>										
4,0	102	6	1,23-1,50	31-38	1,75	44	4,00	102	2,56	65
5,2	132	8	1,91-2,11	49-54	2,16	55	5,23	133	3,18	81
6,4	163	10	2,58-2,74	65-69	2,47	63	6,47	164	3,80	96
7,8	198	12	3,23-3,36	82-85	2,82	72	7,73	196	4,43	112
10,1	257	16	4,53-4,63	115-117	3,25	82	10,25	260	5,69	144

<sup>a</sup> Zur Ermittlung von Maßen wird die Oberseite der Rollen als Oberseite des Bandes und die Unterseite der Rollen als Unterseite des Bandes verwendet.

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen Punkt* (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 13: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8

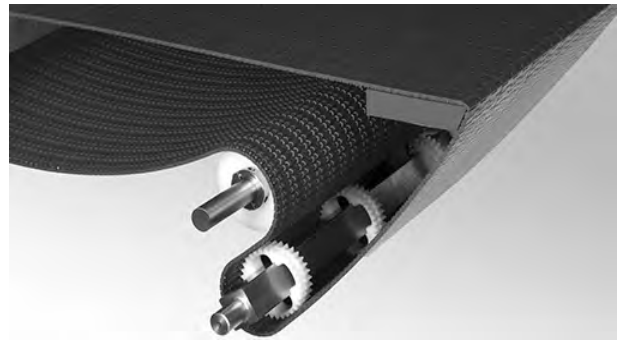
# GERADE BÄNDER

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

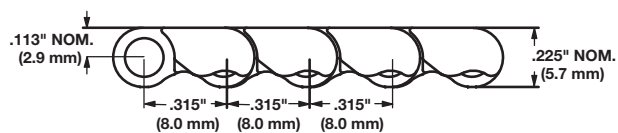
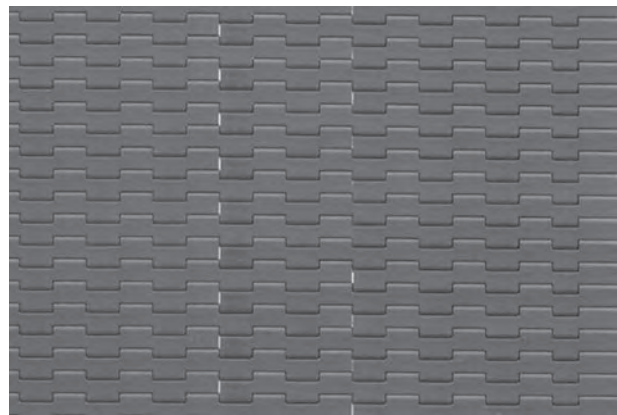
### Tight Transfer Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,315	8,0
Mindestbreite	8	203,2
Breitenabstufungen	1	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



#### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Ausgeformte und abgerundete Ecken.
- Serienmäßige Edelstahl-Halteringe werden für den Einsatz mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,4 in und 3,2 in empfohlen; entsprechende Hochleistungs-Halteringe sind ebenfalls einsetzbar.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Entwickelt für Übergaben, bei denen die Beibehaltung von Produktausrichtung wichtig ist.
- Im Vergleich zum Flat Top-Band der Serie 1100 aus Azetal und dem Flush Grid-Band der Serie 1500 aus Azetal reduzierter Geräuschpegel bei höheren Geschwindigkeiten.
- Befördert Produkte über Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,25 in (6,4 mm).
- Erforderliche Rückspannung: 12 lb/ft der Bandbreite (17,9 kg/m).



#### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	150	220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,10	5,37
HHR-Nylon	Nylon	85	126	-50 bis 240	-46 bis 116	0,85	4,15

# GERADE BÄNDER

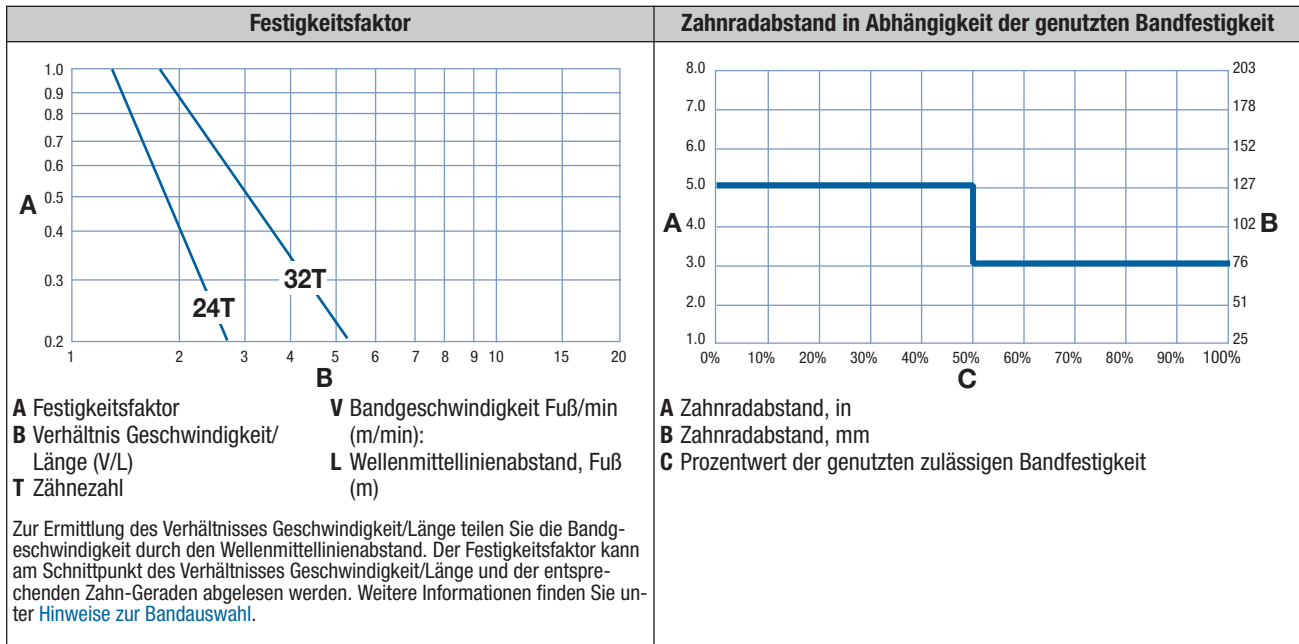
SERIE 550

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
8	203	3	3	3
9	229	3	3	3
10	254	4	3	3
11	279	4	4	3
12	305	4	4	3
13	330	4	4	4
14	356	4	4	4
15	381	5	4	4
16	406	5	5	4
17	432	5	5	4
18	457	5	5	4
19	483	5	5	5
20	508	6	5	5
24	610	6	6	5
30	762	8	7	6
36	914	9	9	7
42	1067	10	10	8
48	1219	11	11	9
54	1372	12	12	10
60	1524	14	13	11
66	1676	15	15	12
72	1829	16	16	13
78	1981	17	17	14
84	2134	18	18	15
90	2286	20	19	16
96	2438	21	21	17
120	3048	26	25	21
156	3962	33	33	27
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern <sup>c</sup>			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinie-nabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinie-nabstand


<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 8 in (203,2 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halte- und Mittelzahnrad-Versatz](#).



EZ Clean™-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	2,4	61	2,4	61	1	25	1	1	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,2	81	1	25		1,5		40



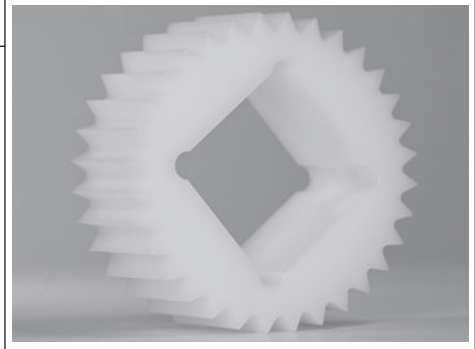
<sup>a</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

**SERIE 550**

# GERADE BÄNDER

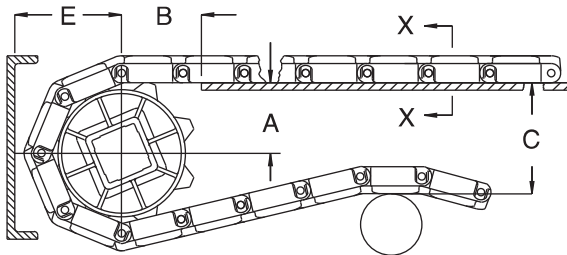
SERIE 550

Zahnräder ohne Spurführung										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	2,4	61	2,4	61	1,48	38	1	1	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,2	81	1,48	38		1,5		40



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

**E** ± (min.)

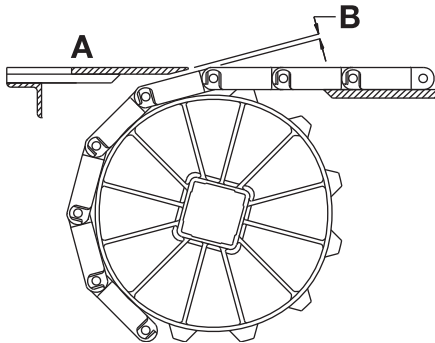
**Abbildung 14:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S550 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Tight Transfer Flat Top</b>										
2,4	61	24	1,09	28	1,27	32	2,41	61	1,38	35
3,2	81	32	1,49	38	1,51	38	3,21	82	1,78	45



## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 15: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte


**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,4	61	24	0,028	0,7
3,2	81	32	0,021	0,5

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

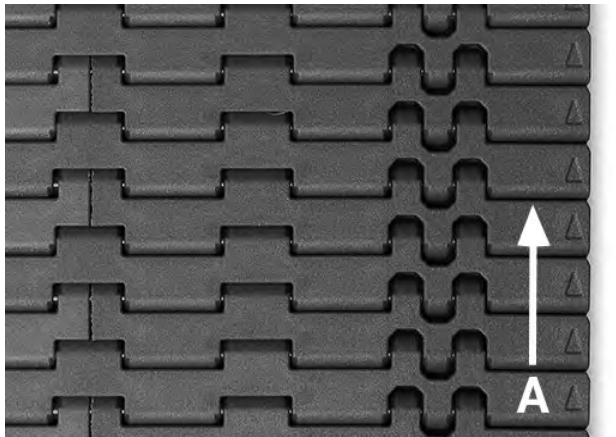


Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,315	8,0
Mindestbreite	4	101,6
Maximale Breite	62	1575
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	

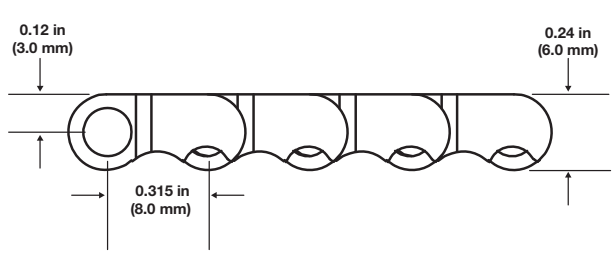


**Produktthinweise**

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,236 Zoll (6 mm).



**A** Bevorzugte Laufrichtung



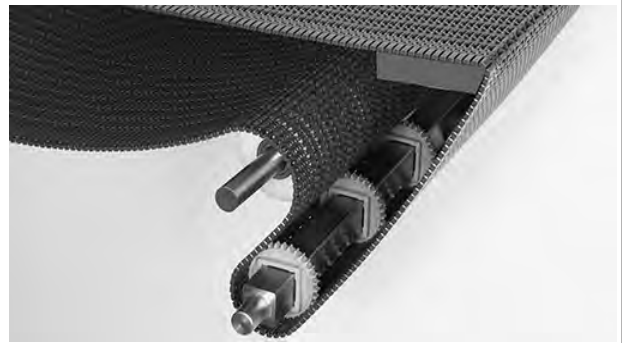
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	375	560	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	5,27
Azetal	LMAR	325	480	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	4,4426
LMAR	LMAR	275	410	-50 bis 290	-46 bis 143	0,87	4,2473
PK	PK	300	450	-40 bis 200	-40 bis 93	0,85	4,1497
PK	Azetal	300	450	-40 bis 200	-40 bis 93	0,88	4,2962
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	300	450	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	3,6127

# GERADE BÄNDER

SERIE 560

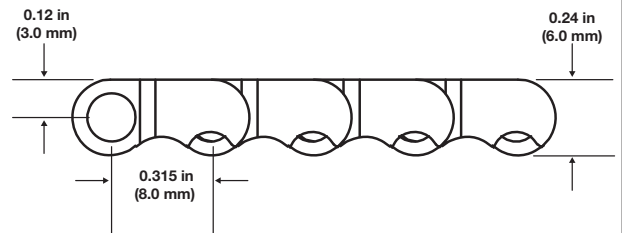
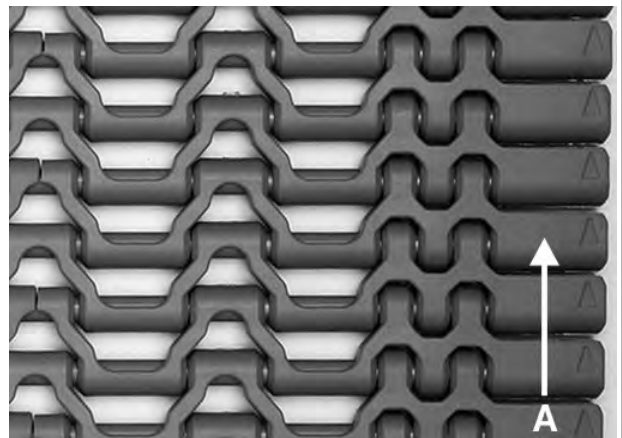
## Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	0,315	8,0
Mindestbreite	4,0	101,6
Maximale Breite	62	1575
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,4 x 0,14	10,2 x 3,5
Durchlässigkeit	32 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise

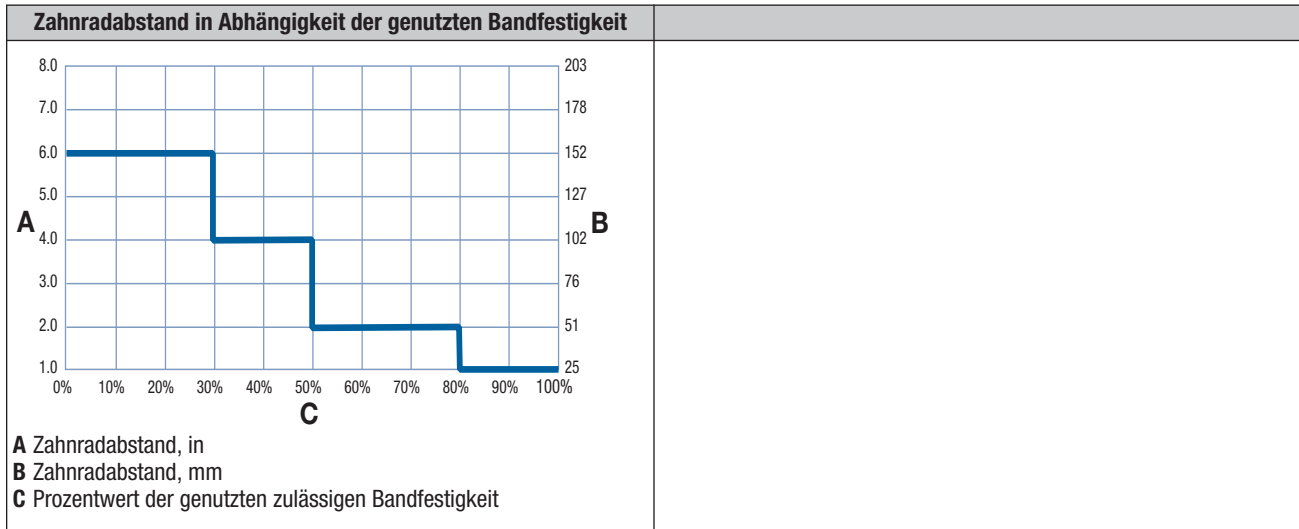
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Entwickelt für Übergaben, bei denen die Beibehaltung von Produktausrichtung wichtig ist.
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,236 Zoll (6 mm).



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	300	450	-50 bis 200	-46 bis 93	0,87	4,25
Azetal	LMAR	250	370	-50 bis 200	-46 bis 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	300	-50 bis 290	-46 bis 143	0,72	3,52
PK	PK	200	300	-40 bis 200	-40 bis 93	0,71	3,4662
PK	Azetal	275	410	-40 bis 200	-40 bis 93	0,74	3,6127

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahn- räder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
8	203	3	3	3
12	305	3	3	3
18	457	4	4	4
24	610	5	4	4
30	762	6	5	5
36	914	7	6	6
42	1067	8	7	7
48	1219	10	8	8
54	1372	11	9	9
60	1524	12	10	10
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit einem Mittellinienabstand von maximal 4 in (102 mm). <sup>c, d</sup>			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 4 in (101,6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter <a href="#">Halteinge und Mittelzahnrad-Versatz</a> . <sup>d</sup> Für Antriebswellen verwenden Sie eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit einem Mittellinienabstand von maximal 4,0 in (102 mm).				



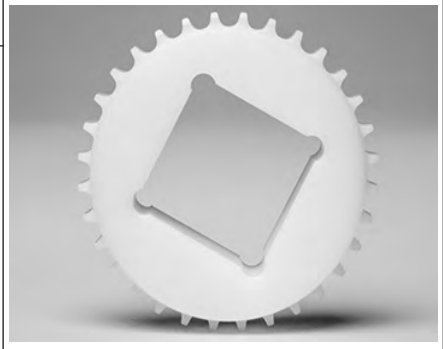
# GERADE BÄNDER

SERIE 560

Spritzguss-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	2,4	61	2,5	64	1	25	1	1	25	25
32 (0,48 %)	3,2	81	3,3	84	1	25		1,5		40

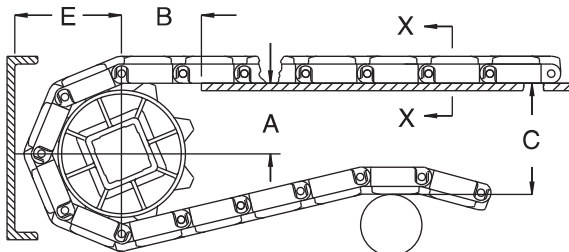


Maschinell bearbeitete Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	1,8	46	1,9	48	1	25	1	0,75	25	20
36 (0,38 %)	3,6	91	3,7	94	1	25		1,5		40



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

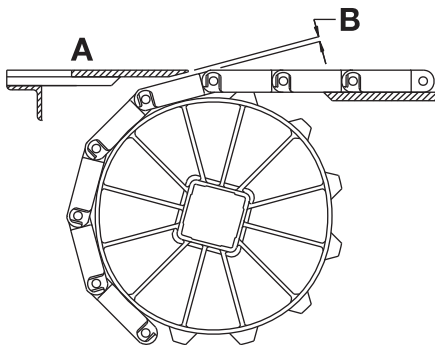
Abbildung 16: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen



S560 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top, Flush Grid										
1,8	46	18	0,78	20	1,15	29	1,81	46	1,09	28
2,4	61	24	1,08	27	1,35	34	2,41	61	1,39	35
3,2	81	32	1,48	38	1,57	40	3,21	82	1,79	45
3,6	91	36	1,68	43	1,67	42	3,61	92	1,99	51

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

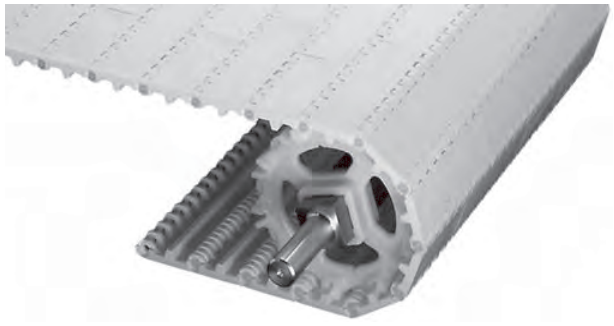
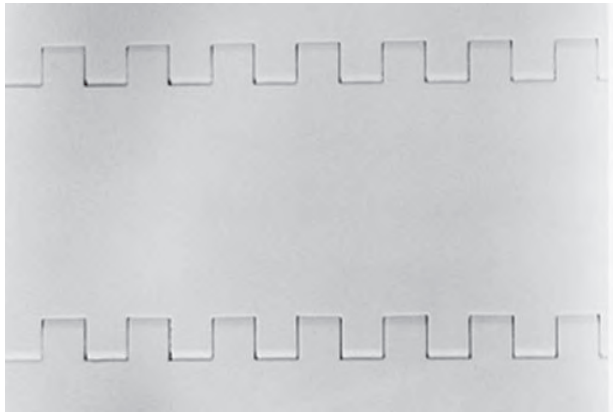
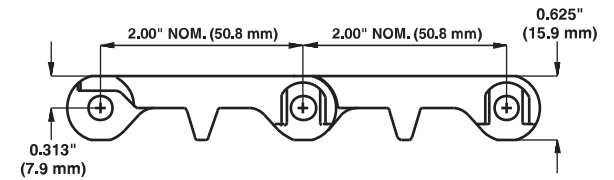
Abbildung 17: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

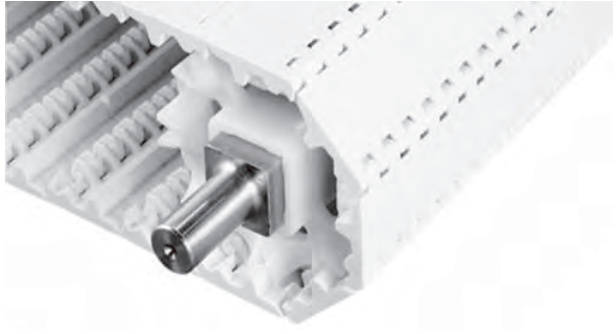
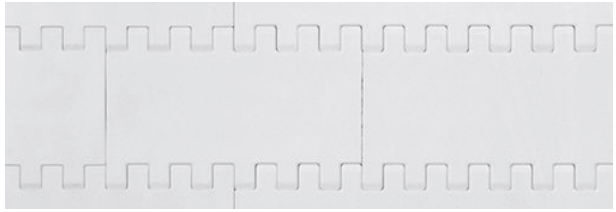
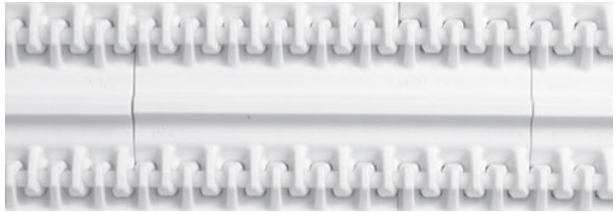
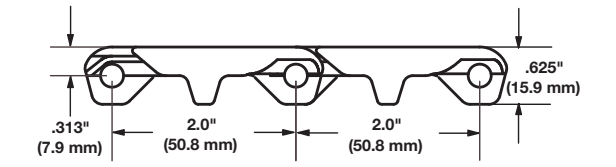
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
1,8	46	18	0,014	0,4
2,4	61	24	0,010	0,3
3,2	81	32	0,008	0,2
3,6	91	36	0,007	0,2

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	
		
<p align="center"><b>Produktinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> </ul>		
		
		

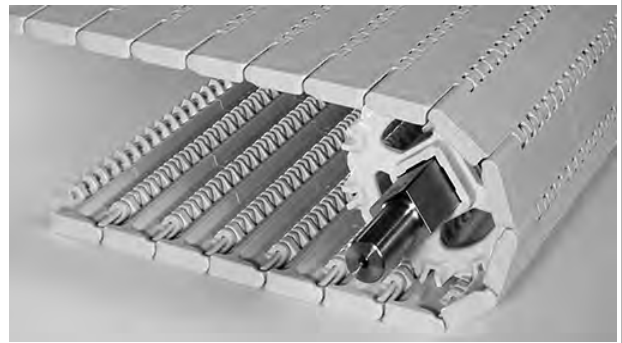
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,77	8,66
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,87	9,13
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,75	13,43
Nylon	Polyäthylen	1200	1780	-50 bis 150	-46 bis 66	2,32	11,33
Nachweisbares Polypropylen A22	Polyäthylen	650	967	34 bis 150	1 bis 66	2,21	10,79

Open Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produktionhinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.</li> <li>• Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Staberich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.</li> <li>• Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Kompatibel mit S800 Flat Top. Kann direkt mit den gleichen Zahnradern und dem gleichen Zubehör in S800 Flat Top integriert werden.</li> <li>• Gerade Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardhöhe beträgt 6 Zoll(152,4 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
 <p><b>Abbildung 18:</b> Oberfläche oben</p>		
 <p><b>Abbildung 19:</b> Unterseite</p>		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	900	1340	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3
PK	PK	900	1340	-40 bis 200	-40 bis 93	2,26	12,01
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	900	1339	-50 bis 200	-46 bis 93	3,06	11,03

## Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	10	254,0
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### ProduktHinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Die geschlossene bündige Kante sorgt für Robustheit des Bandes, und es entstehen keine Verhakungspunkte.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Wie beim S1600 und S1800 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandtyps Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Antriebsstange schwenkt in die geschlossene Kante, um das Abwaschen von Schmutz zu erleichtern. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Erhältlich mit Clean Release-Variante. Clean Release ermöglicht den werkzeuglosen Ausbau und Einbau des Bandes und verhindert Verunreinigungen durch Fremdkörper, die durch Schäden am Band oder an der Stange beim Öffnen oder Schließen des Bandes verursacht werden.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Auch erhältlich in 6 Zoll (152 mm) und 8 Zoll (203 mm) Mold To Width.
- Gerade Mitnehmer sind erhältlich.
- Weitere Informationen zu Mitnehmeroptionen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

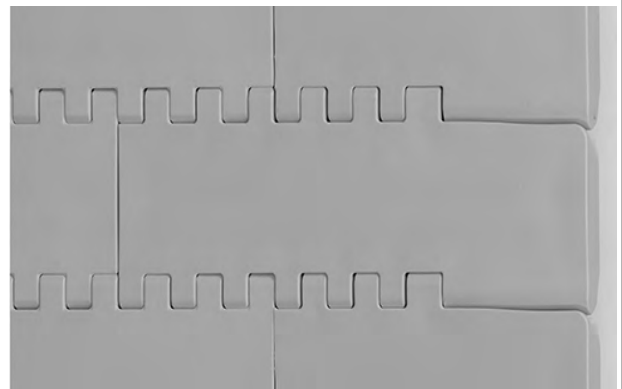


Abbildung 20: Oberfläche oben

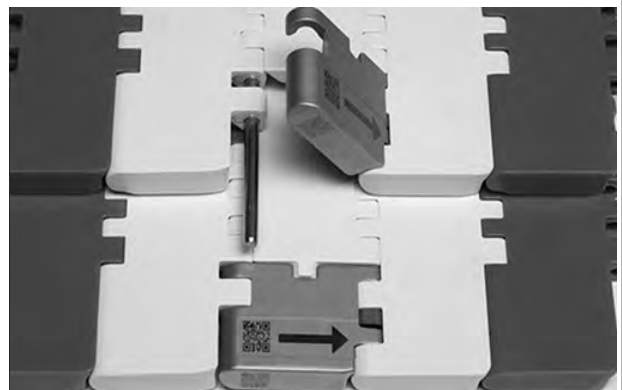
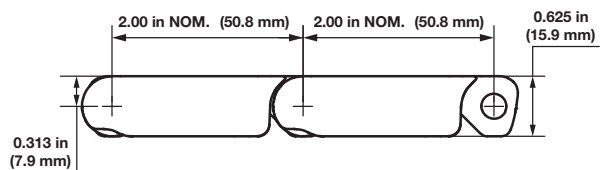


Abbildung 21: Clean Release-Variante



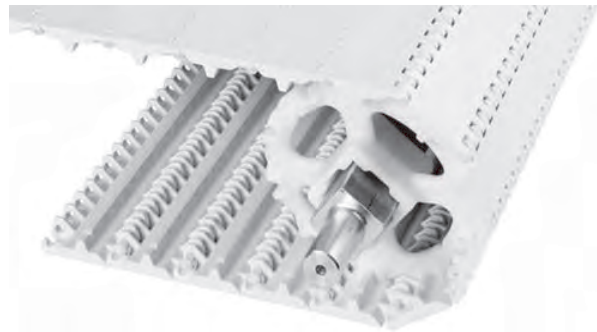
### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
PK	PK	900	1340	-40 bis 200	-40 bis 93	2,46	12,01
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	900	1339	-40 bis 200	-40 bis 93	2,93	14,31

# GERADE BÄNDER

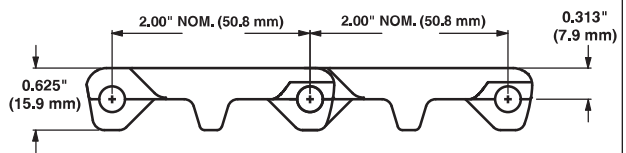
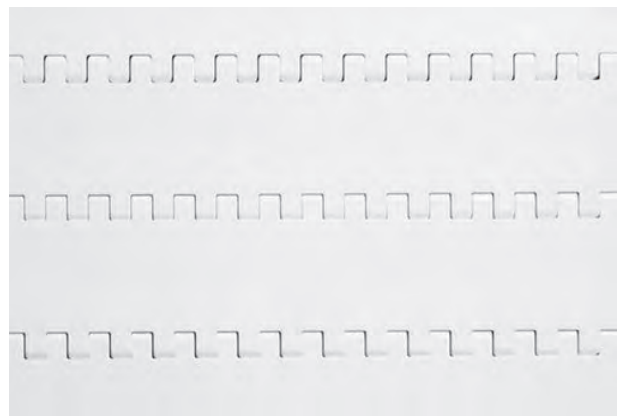
## SeamFree™ Open Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Stabbereich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Kompatibel mit S800 Flat Top. Kann direkt mit den gleichen Zahnradern und dem gleichen Zubehör in S800 Flat Top integriert werden.
- Bänder breiter als 36 in (914 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird.
- Blaue Polyethylenbänder über 18 in (457 mm) sind mit mehr als einem Modul pro Reihe gefertigt.
- Gerade Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardhöhe beträgt 6 Zoll (152,4 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

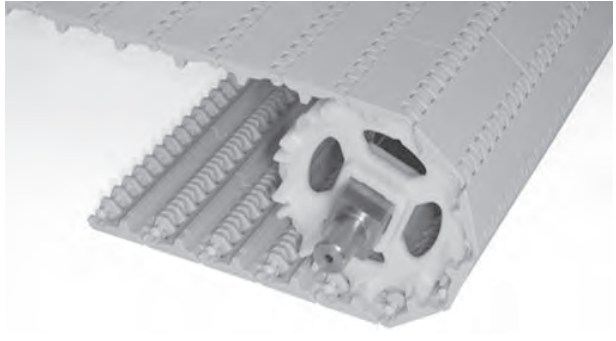
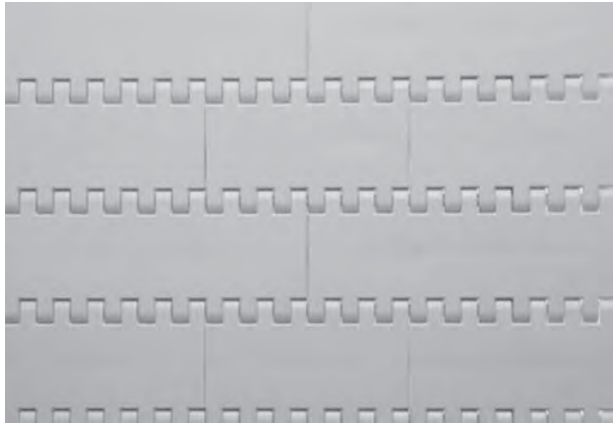
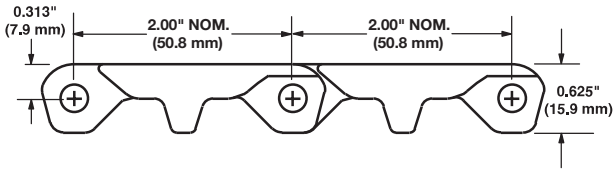


SERIE 800

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3

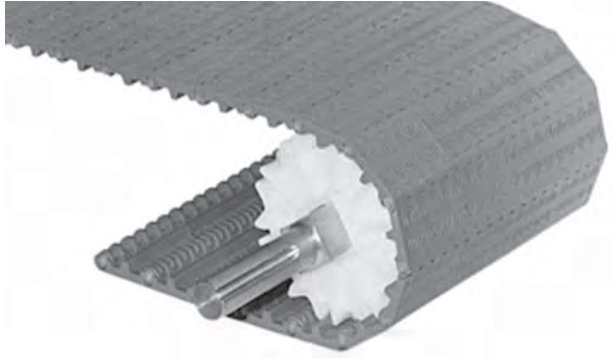
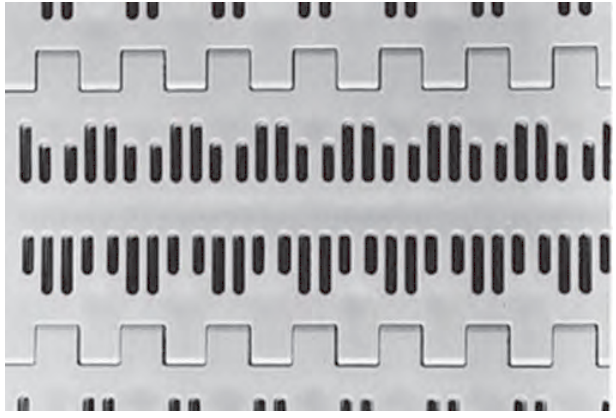
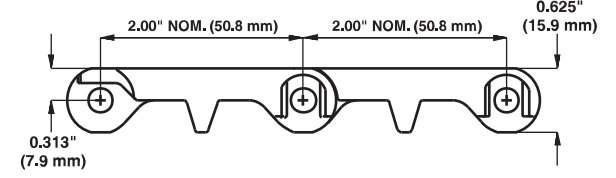


<b>Tough Flat Top</b>		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	51,0
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Staberich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.</li> <li>• Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Weißes und graues Material entspricht vollständig den Vorgaben der Food and Drug Administration (FDA) und der EU MC.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Widersteht extremen Stößen in der Lebensmittelverarbeitung.</li> <li>• Kompatibel mit S800 Flat Top und S800 Open Hinge. Kann mit denselben Zahnradern und Zubehör direkt in eine der beiden Ausführungen gespleißt werden.</li> <li>• Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S1800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererrahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S1800 abweichen.</li> <li>• Eine eingegossene freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) ab Bandkante ist erhältlich.</li> <li>• Gerade, strapazierfähige Tough-Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardlänge beträgt: 4 Zoll (101,6 mm) oder 6 Zoll (152,4 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
		

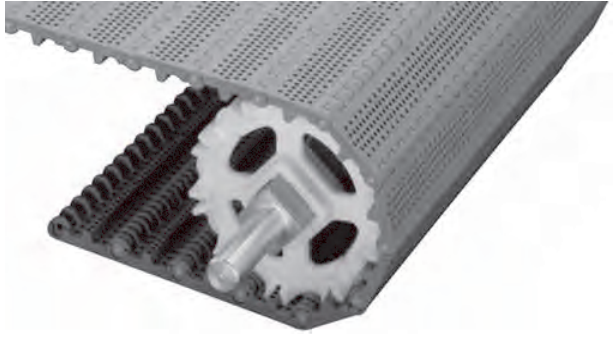
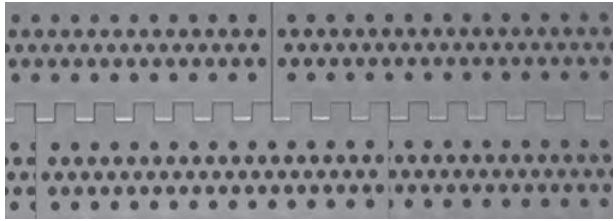
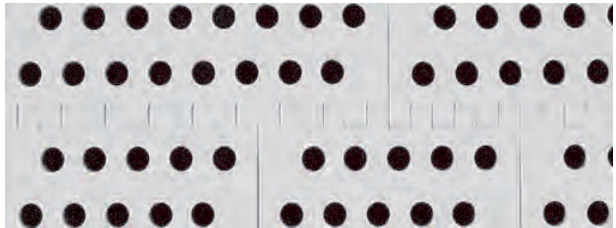
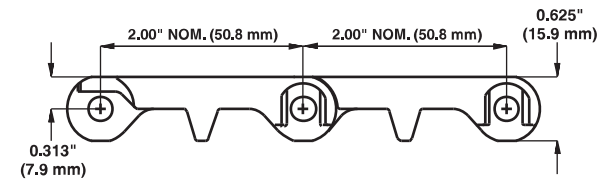
<b>Banddaten</b>							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Stoßfest	PK	500	744	0 bis 120	-18 bis 49	2,26	11,03
Stoßfest	Polyäthylen	450	670	0 bis 120	-18 bis 49	2,26	11,03

# GERADE BÄNDER

SERIE 800

Perforated Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,29 x 0,08	7,4 x 1,9
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,44 x 0,08	11,1 x 1,9
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Perforierte Ausführung von S800 Flat Top.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,25
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,59	7,76
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,28	11,15

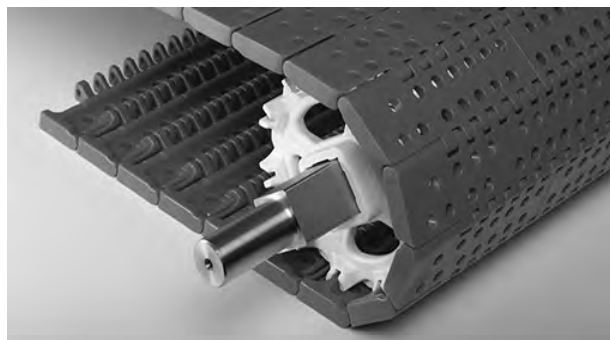
Perforated Flat Top Round Hole		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	Siehe Fotos rechts.	
Durchlässigkeit	Siehe Fotos rechts.	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produktionhinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Rundbohrungs-Ausführungen der Serie 800 Perforated Flat Top.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Geteilte Zahnräder aus Edelstahl werden nicht empfohlen.</li> <li>• Bei abrasiven Anwendungen mit Zahnrädern der Serie 800 aus Polyurethan verwenden.</li> </ul>		
		
 <p><b>Abbildung 22:</b> 5/32 in (4 mm) – 20 % Durchlässigkeit</p>		
 <p><b>Abbildung 23:</b> 11/32 in (8,7 mm) – 14 % Durchlässigkeit</p>		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1000	1488	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,59	7,76
Azetal	Polyäthylen	900	1339	-50 bis 150	-46 bis 66	2,28	11,15
ChemBlox <sup>a</sup>	ChemBlox	900	1339	0 bis 150	-18 bis 66	2,87	14,01
PK <sup>a</sup>	PK	900	1339	-40 bis 200	-40 bis 93	2,05	10,01

<sup>a</sup> Nur erhältlich in 11/32 in (8,73 mm).

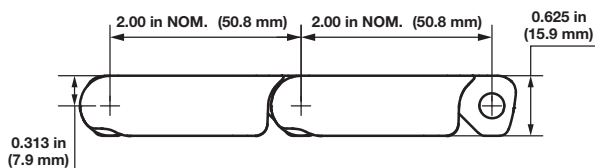
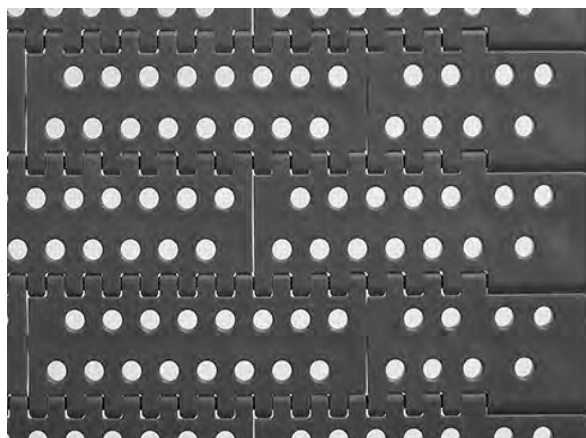
## Perforated Flat Top 11/32 Zoll Rundloch mit Heavy Duty Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	2	50,8
Mindestbreite	10	254,0
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	11/32	8,75
Durchlässigkeit	14 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise


- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Ausführung mit geschlossener bündiger Kante sorgt für Robustheit des Bandes, und es entstehen keine Verhakungspunkte.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Antriebsstange schwenkt in die geschlossene Kante, um das Abwaschen von Schmutz zu erleichtern. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).



### Banddaten

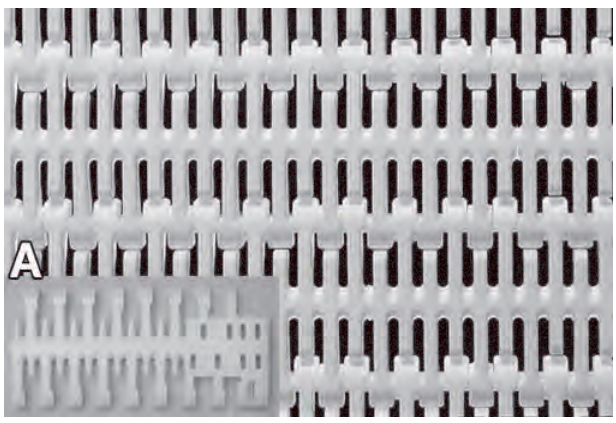
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
PK	PK	900	1340	-40 bis 200	-40 bis 93	2,22	10,84

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4,6	117
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,15 x 0,90	3,8 x 22,9
Durchlässigkeit	27 %	
Produktauflage	73 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfstabtyp	

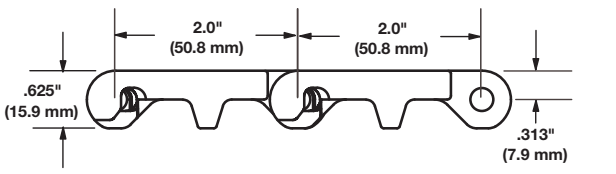


**Produktinweise**

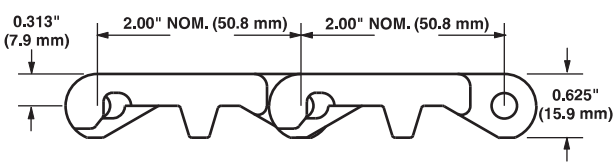
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Offene Schlitz verbessern den Flüssigkeitsabfluss und die Reinigbarkeit.
- Kantenmodule aus Polyäthylen haben eine geringfügig andere Perforation. Siehe Foto rechts.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Bietet einen hervorragenden Flüssigkeitsabfluss während der Produktion und bei der Reinigung. Die Form der Öffnungen verhindert das Ansammeln von Wasser auf der Bandoberfläche, das entlang der Verarbeitungslinie mitgeführt wird.
- Durch die Bandkonstruktion mit Reversiermöglichkeit können die Zahnräder das Band in beiden Richtungen antreiben und umlenken. Dies verringert die Gefahr von Installationsfehlern.
- Es ist ein komplettes Angebot an Zubehörteilen erhältlich, wie Mitnehmer mit runder Spitze, Mitnehmer mit Entwässerungsbasis und Bordkanten.



**A** Einsatz: Kantenmodul aus Polyäthylen



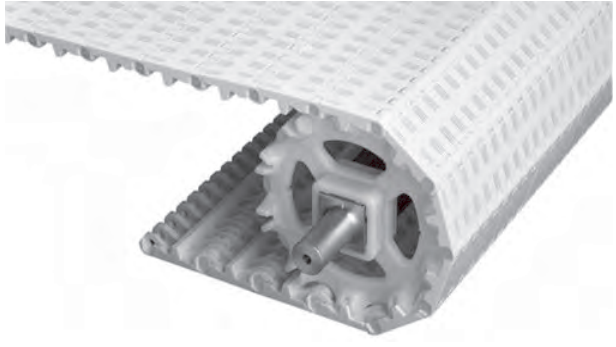

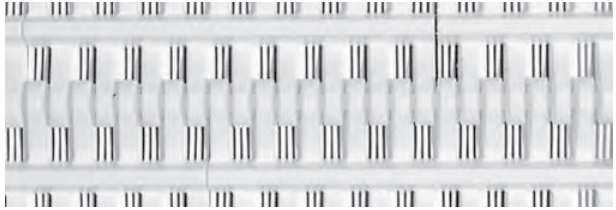
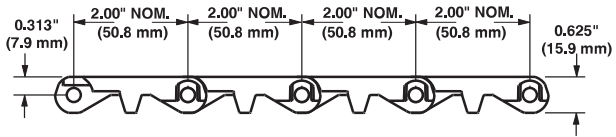
**Abbildung 24:** Polyethylen-Bänder



**Abbildung 25:** Alle anderen Materialien


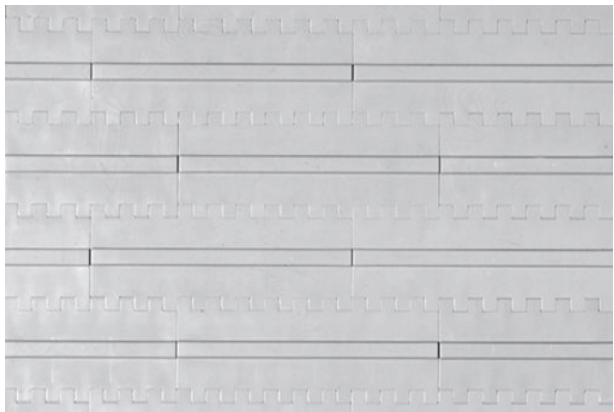
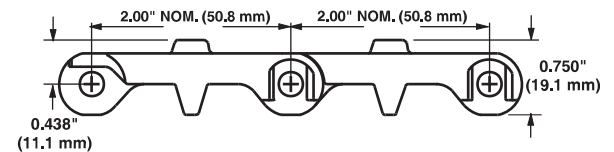
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	800	1190	34 bis 220	1 bis 104	1,45	7,08
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,63	7,96
Azetal	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	2,25	10,99
Azetal	Polypropylen	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	2,25	10,99
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	500	744	34 bis 150	1 bis 66	1,71	8,35
ChemBlox	ChemBlox	1000	1488	0 bis 150	-18 bis 66	2,83	13,82



Mesh Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,04	12,7 x 1,0
Durchlässigkeit	9 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mitnehmer sind erhältlich.</li> <li>• Nicht kompatibel mit Bordkanten.</li> </ul>		
		
 <p><b>Abbildung 26:</b> Oberfläche oben</p>		
 <p><b>Abbildung 27:</b> Oberfläche unten</p>		
 <p><b>Abbildung 28:</b> Abmessungen</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,60	7,86



Mini Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.</li> <li>• Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.</li> <li>• 0,125 Zoll (3 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung an leichten Steigungen und Gefällen.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,77	8,66
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,87	9,13
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,92	14,26

# GERADE BÄNDER

SERIE 800

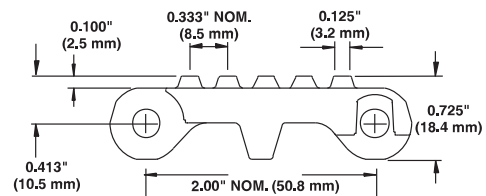
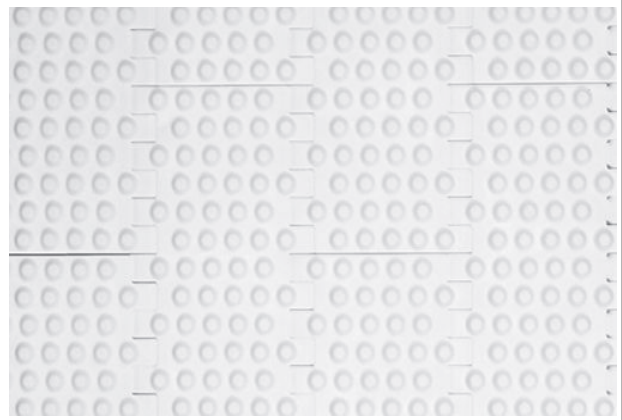
## Nub Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	15 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



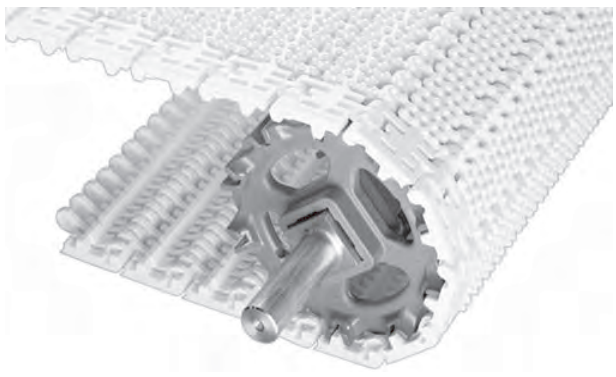
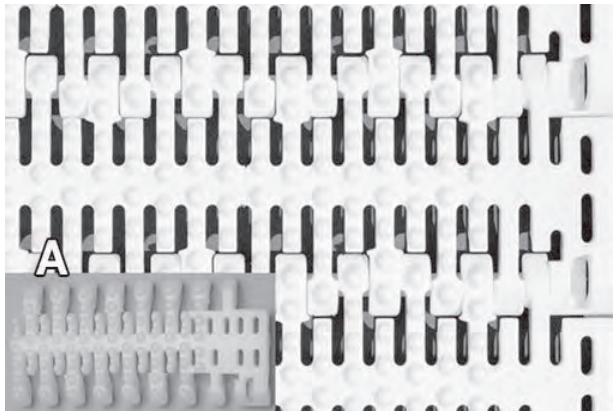
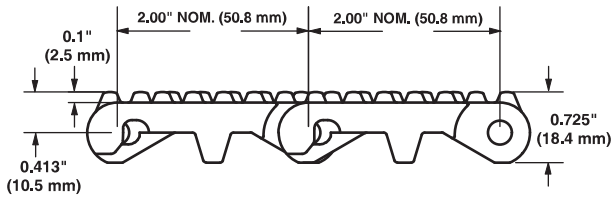
### Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlengabungen wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Noppen) sind erhältlich.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,90	9,26
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	2,01	9,80
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,95	14,40

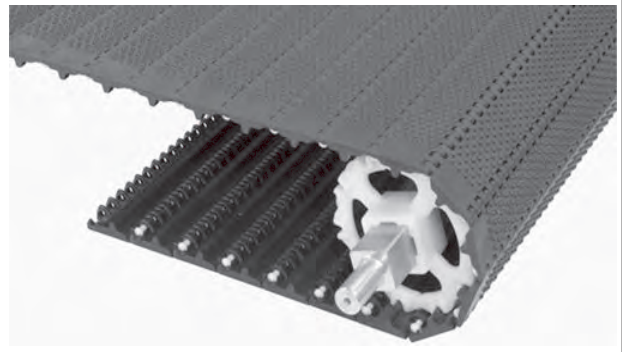
Flush Grid Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4,6	117
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,15 x 0,90	3,8 x 22,9
Durchlässigkeit	27 %	
Produktauflage	15 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante, ohne Kopf	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Kantenmodule aus Polyäthylen haben eine geringfügig andere Perforation. Siehe Foto.</li> <li>• Das Noppenmuster verringert den Kontakt zwischen Bandoberfläche und Fördergut.</li> <li>• Das Noppenmuster erstreckt sich über die gesamte Bandoberfläche, auch über die Scharnierbereiche.</li> <li>• Erhältlich in Azetal und Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen zu überbrücken.</li> <li>• Nur kompatibel mit S800 Flush Grid-Mitnehmern.</li> <li>• Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).</li> </ul>		
		
		
<p><b>A</b> Einsatz: Kantenmodul aus Polyäthylen</p> 		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	800	1190	34 bis 220	1 bis 104	1,56	7,62
Azetal	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	2,36	11,52
Azetal	Polypropylen	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	2,36	11,52
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,85	9,03

# GERADE BÄNDER

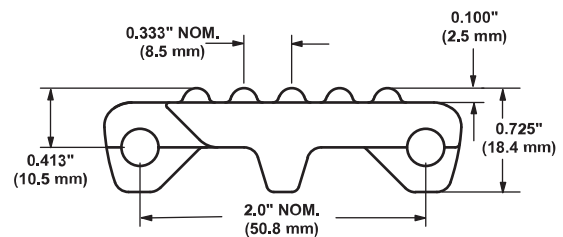
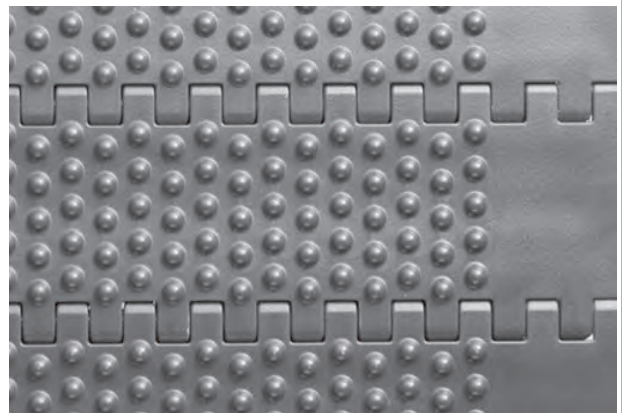
## SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produkthinweise


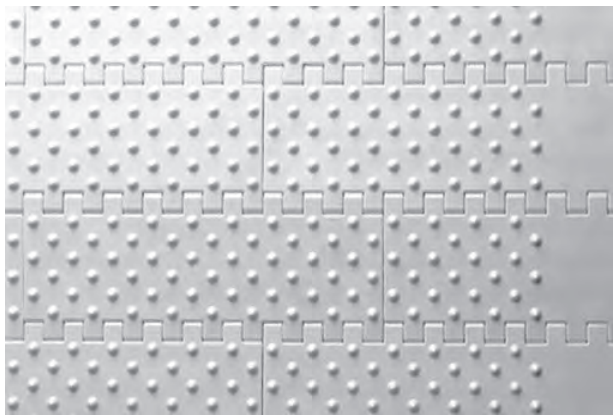
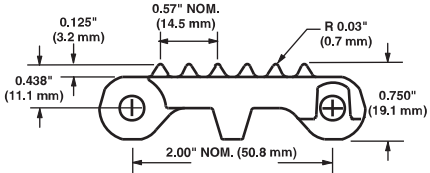
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Noppenhöhe: 0,100 Zoll (2,5 mm).
- Noppenabstand: 0,333 Zoll (8,5 mm).
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).



SERIE 800

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,72	13,26

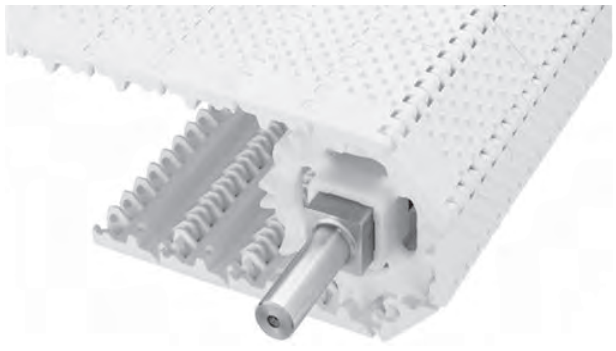
Cone Top™		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
		
<p align="center"><b>Produkthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Kegel) sind erhältlich.</li> <li>• Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm).</li> </ul>		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,84	13,89



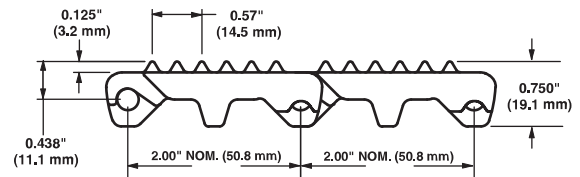
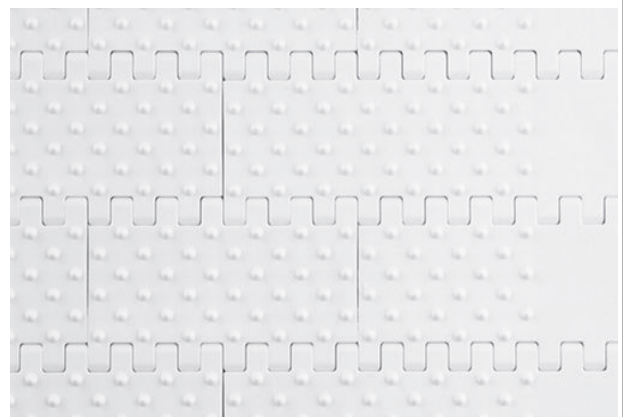
# GERADE BÄNDER

## Open Hinge Cone Top™

	Zoll	mm	
Bandteilung	2,00	50,8	
Mindestbreite	6	152	
Breitenabstufungen	0,66	16,8	
Öffnungsgröße	-	-	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf		

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm).
- Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Kegel) sind erhältlich.



SERIE 800

### Banddaten

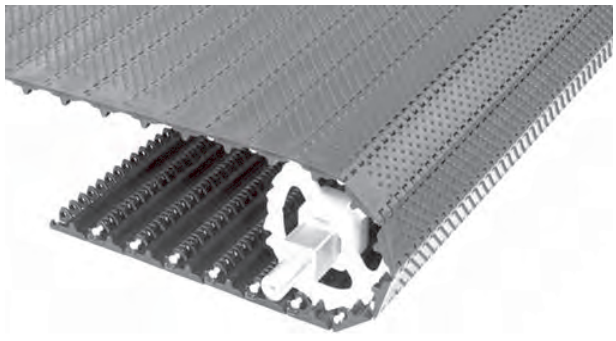
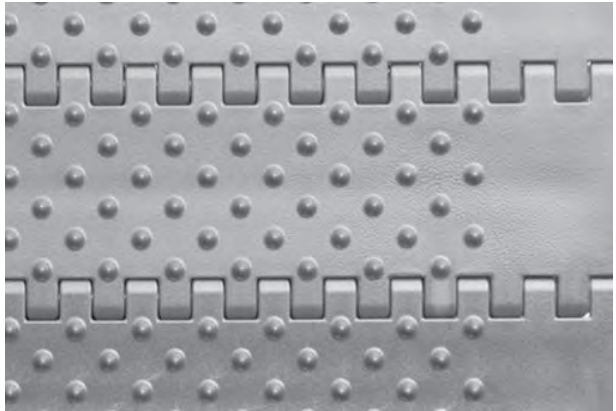
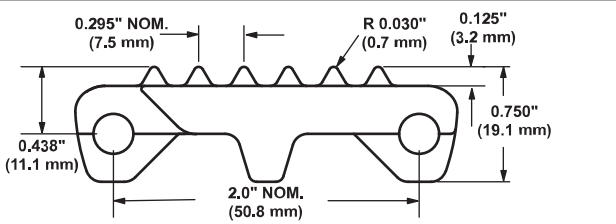
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	900	1340	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3



SeamFree™ Open Hinge Cone Top™		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	

**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kegelhöhe: 0,125 Zoll (3,2 mm).
- Kegelabstand: 0,295 Zoll (7,5 mm).
- Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33 mm).

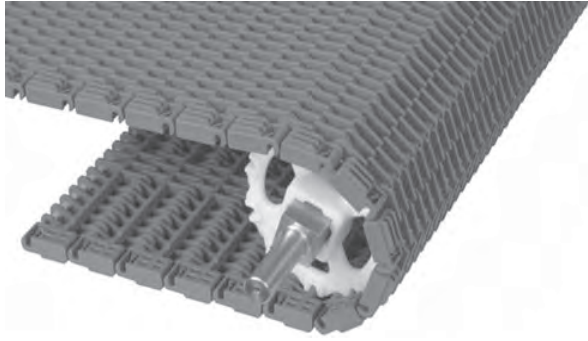




Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,61	12,72

# GERADE BÄNDER

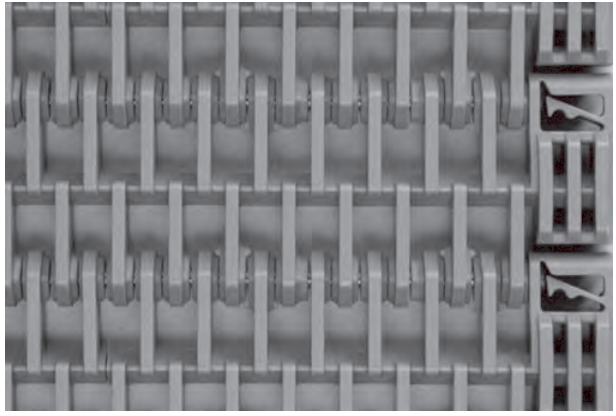
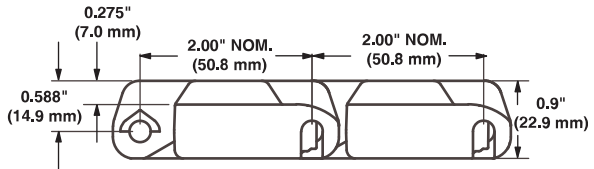
SERIE 800

Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	14	356
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Durchlässigkeit	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	

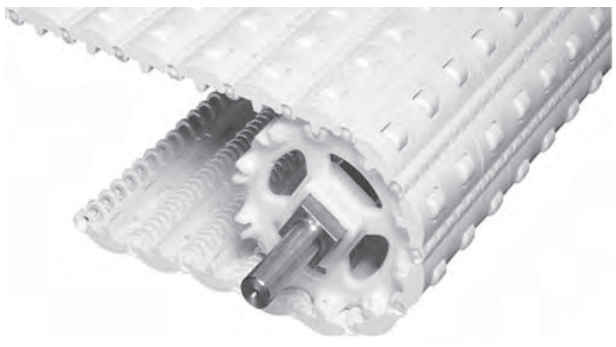
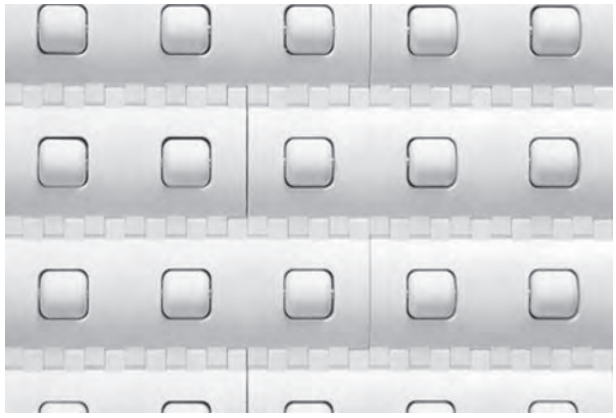
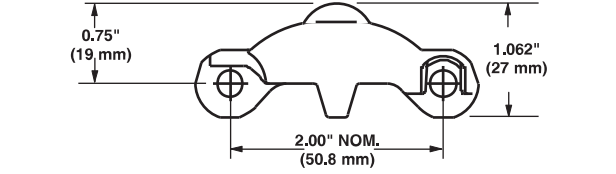


**Produkthinweise**

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Offene Schlitzte verbessern den Flüssigkeitsabfluss und die Reinigbarkeit.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um das Zahnrad läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Vollständig kompatibel mit schrägen S800 EZ Clean™ Angled-Zahnradern.
- Fingerübergabeplatten lieferbar.
- Raised Ribs ragen 0,275 in (7,0 mm) über das Basismodul mit völlig bündigen Kanten hinaus.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,48	7,23

Roller Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	Siehe Produkthinweise	
Breitenabstufungen		
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<p><b>Produkthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Verwendet Azetalrollen.</li> <li>• Mit Edelstahlachsen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für anspruchsvolle Karton- und Paketanwendungen mit geringem Staudruck entwickelt.</li> <li>• Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.</li> <li>• Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm) Rollenlänge – 0,825 in (20,9 mm).</li> <li>• Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).</li> <li>• Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,60 in (15 mm).</li> <li>• Kundenspezifische Breiten von 4 Zoll (102 mm) und 6 Zoll (152 mm) und ab 10 Zoll (254 mm) in Abstufungen von 2,00 Zoll (50,8 mm).</li> </ul>		
		
		
		

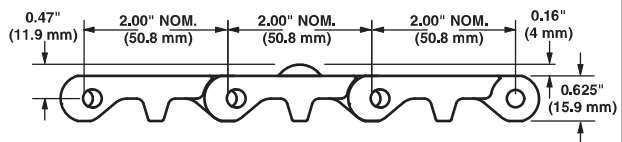
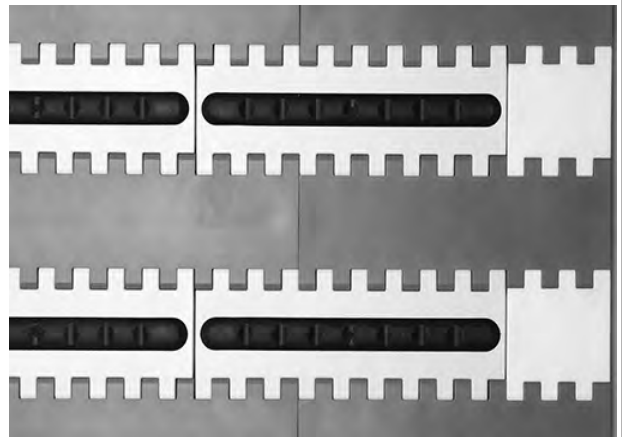
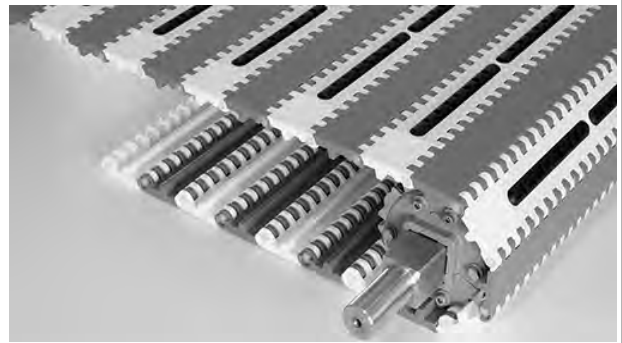
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	2,93	14,34
Polyäthylen	Azetal	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	2,99	14,62
Azetal	Azetal	900	1340	-50 bis 200	-46 bis 93	4,11	20,10

### Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

#### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Rounded Friction Top-Modul besteht aus schwarzem Gummi auf einem weißen Basismodul aus PP-Verbundwerkstoff.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Kein Versatz des Bandes oder „Stick-Slip“-Effekt, auch nicht bei größeren Strecken. Das Band wird durch das formschlüssige Zahnrad-Antriebssystem und nicht mit unzuverlässigen Friktionsrollen vorwärtsbewegt.
- Das Gummimaterial ist mit den Modulen verschweißt, sodass es sich nicht ablösen kann. Die Friction Top-Oberfläche ist fest mit dem Kunststoff-Basismodul verbunden (verschweißt) und nicht geklebt oder mechanisch befestigt.
- Das Rounded Friction Top-Modul kann in Verbindung mit anderen S800-Bandausführungen verwendet werden. Verwenden Sie die Bandfestigkeit der zugehörigen Module.
- Einfache Wartung und Reparatur: Die wiederverwendbaren Scharnierstäbe ohne Kopf von Intralox lassen sich mit nur wenigen Werkzeugen schnell entfernen und installieren, sodass einzelne Module innerhalb von Minuten ausgewechselt werden können.
- Kein Spannen erforderlich, sodass auf teure Spannsysteme verzichtet werden kann.
- Geringere Konstruktionskosten: Der Zahnradantrieb von Intralox nimmt wesentlich weniger Platz in Anspruch als ein Friktionsrollensystem, sodass flache, weniger aufwändige Bodenschächte ausreichen.
- Geringere Kosten für den Austausch von Gleitprofilen: Flat Top-Kantenmodule verhindern vorzeitige Abnutzung des Gleitprofils. Die glatte Oberfläche misst 1,5 in (38.1) mm von der Außenkante.



#### Banddaten

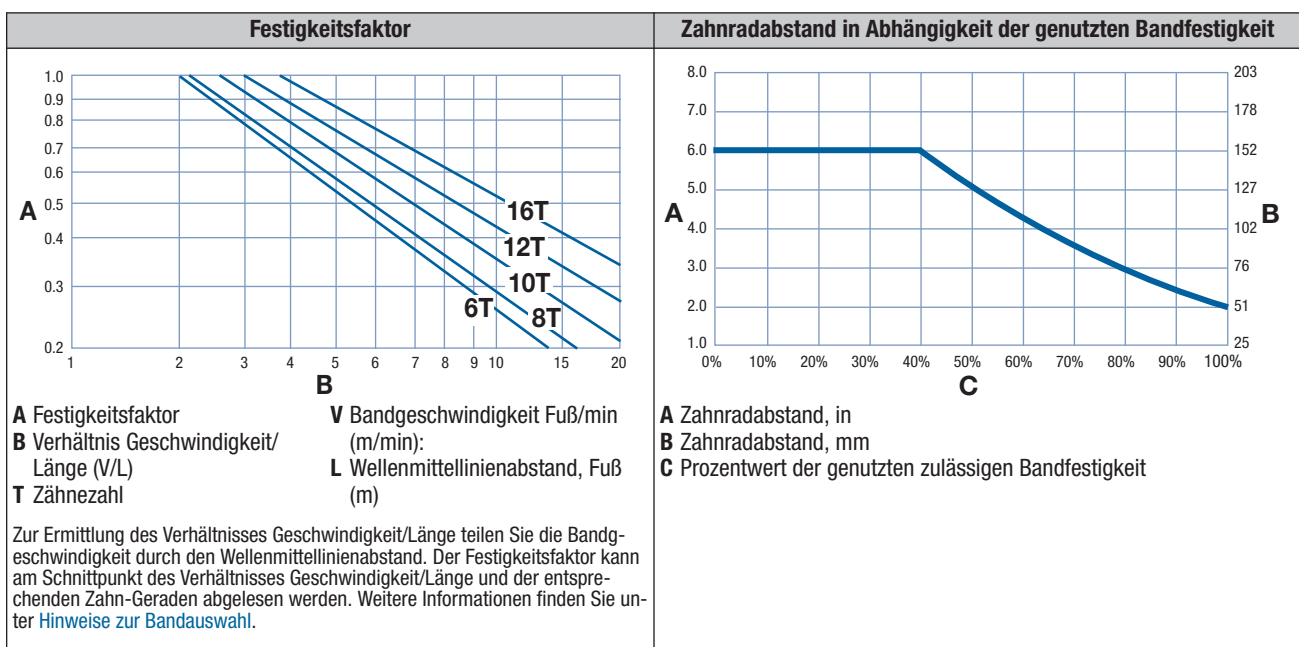
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>	
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Weiß/schwarz	Azetal	2500	3713	-50 bis 150	-29 bis 66	2,3	11,25	-

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen 6 in (152 mm) Mittellinienabstand. <sup>c</sup>			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,66 in (16,8 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Polyurethan-Zahnräder erfordern maximal 4 in (102 mm) Abstand von der Mittellinie.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halte- und Mittelzahnrad-Versatz](#).



# GERADE BÄNDER

SERIE 800

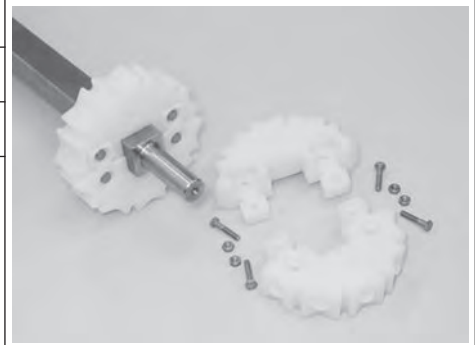
EZ Clean™-Zahnrad <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>b</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>b</sup>	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	1,5	38	1,0	1,5	30	40
8 (7,61%)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1,0	1,5	30	40
10 (4,89%)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
16 (1,92%)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40



<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnäder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteilte Zahnäder aus extrem verschleißfestem Polyurethan (FDA) <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>b</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>b</sup>	Vierkant (mm)
10 (4,89%)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (3,41%)	7,7	196	7,5	191	1,5	38	1,5, 2,5			40, 60
16 (1,92%)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5, 2,5	1,5, 2,5	40, 60

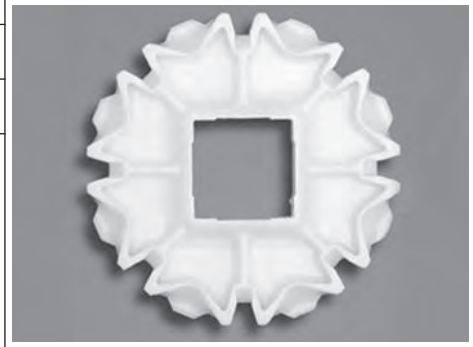


<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnäder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice. Diese Zahnäder sind FDA-konform.

<sup>b</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

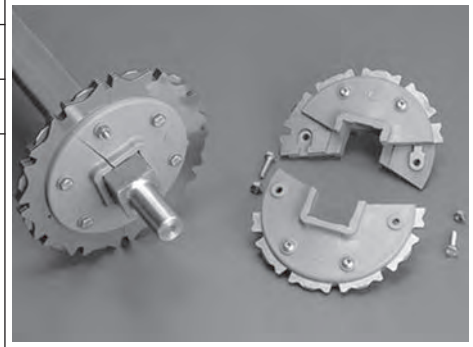


Spritzguss-Zahnrad <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,0, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

Abriebfeste geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60

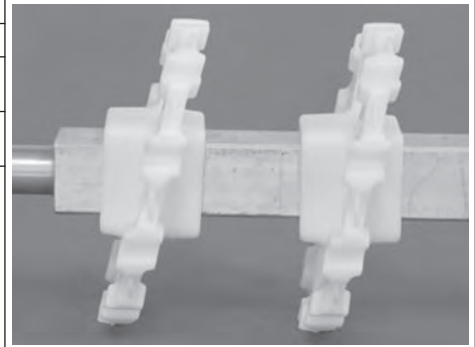


# GERADE BÄNDER

SERIE 800

## Schräges EZ Clean™-Zahnrad<sup>a</sup>

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	2,0	50,8		1,5, 2,5		40, 60

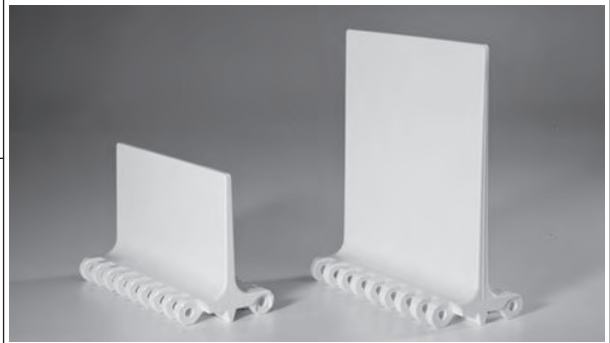


<sup>a</sup>Verwenden Sie keine schrägen EZ Clean-Zahnräder mit S800 Mesh Top.

## Gerade Mitnehmer<sup>a</sup>

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, Nylon
2	51	
3	76	
4	102	
6	152	

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

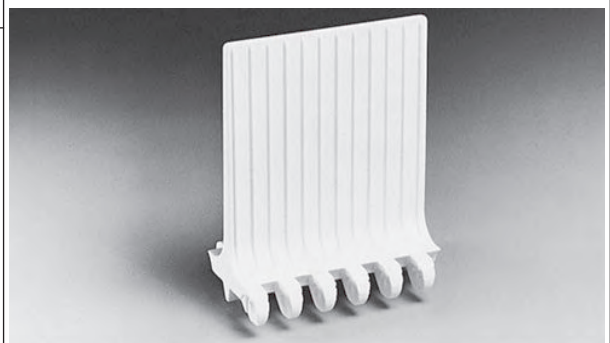


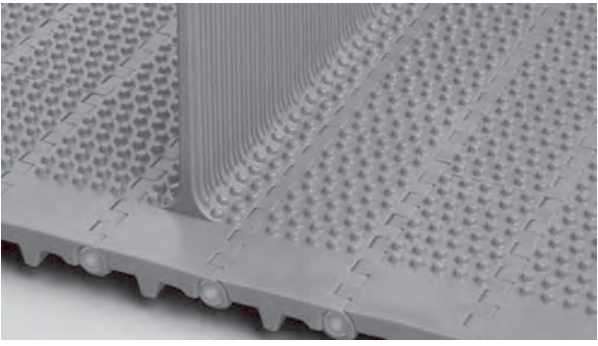
<sup>a</sup>Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

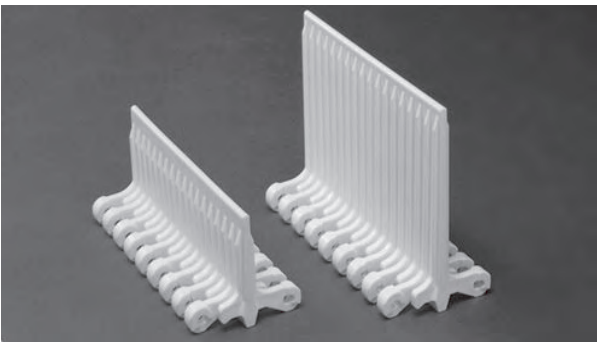
## Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend)

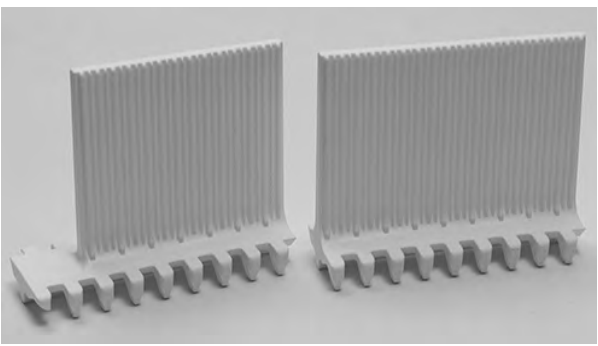
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).</li> </ul>		
		

Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, ChemBloX™, nachweisbares Polypropylen A22
4	102	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Diese Mitnehmer können nicht mit dem S800 Perforated Flat Top (Schlitzlochausführung mit 18 % Durchlässigkeit) verwendet werden.</li> <li>• Integrierte freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) erhältlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).</li> </ul>		
		

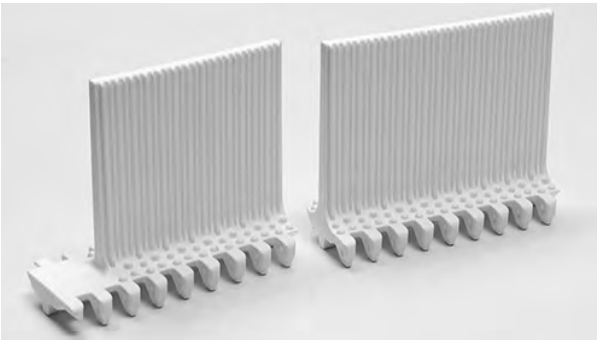
Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen, Polyäthylen
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Erhältlich mit integrierter freier Randzone von 1,3 Zoll (33 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).</li> </ul>		
		

# GERADE BÄNDER

## Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge Nub Top-Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erhältlich mit integrierter freier Randzone von 1,3 Zoll (33 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



## Heavy Duty Kantenmitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	PK

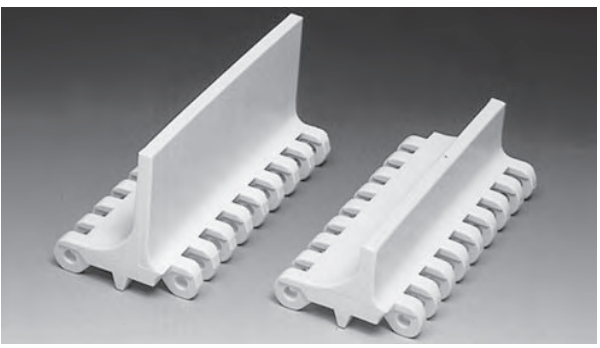
- Erhältlich mit integrierter Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) und 2 Zoll (51 mm).
- Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.

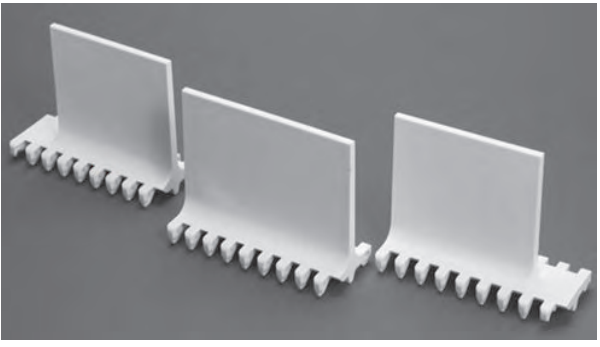


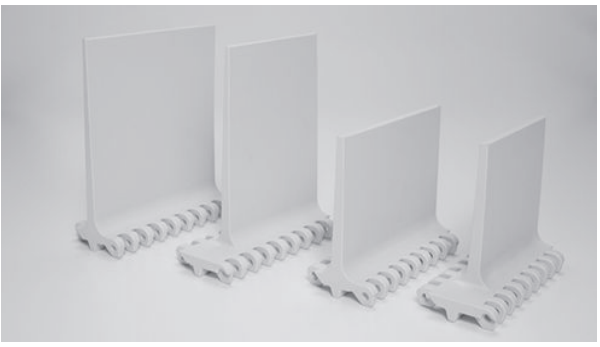
## Stoßfeste Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal
2	51	
3	76	
4	102	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in seinem Trägermodul und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal, ChemBlox™, PK
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.</li> <li>• Erhältlich mit integrierter Randzone von 1,3 in (33 mm) und 2 in (51 mm).</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).</li> </ul>		
		

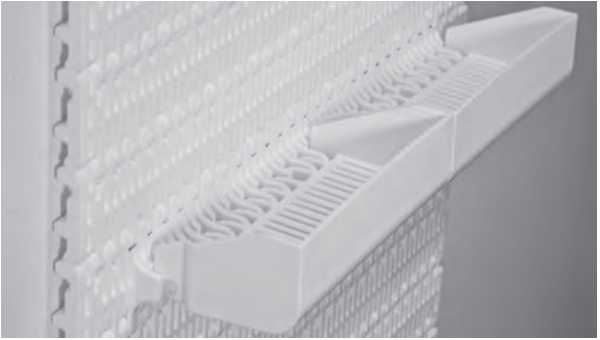
Tough-Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Stoßfest
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Integrierte freie Randzone von 2 Zoll (51 mm) erhältlich.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).</li> </ul>		
		

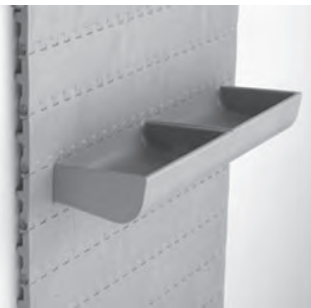
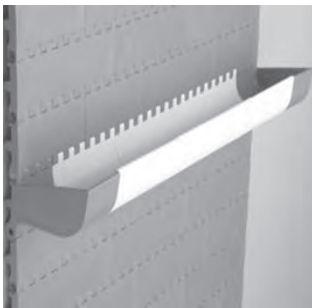
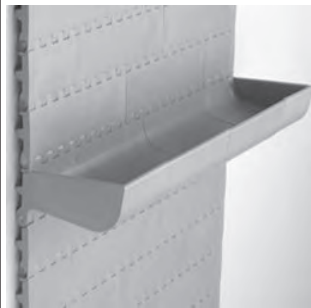
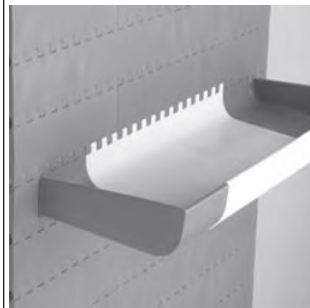
Schaufelförmige Mitnehmer <sup>a</sup>		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Azetal, Polyethylen, Polypropylen, ChemBlox™, Nylon, PK
4	102	
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in seinem Trägermodul und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 in (33 mm).</li> </ul>		
		
<p><sup>a</sup> Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie bei unserem Intralox-Kundenservice.</p>		

# GERADE BÄNDER

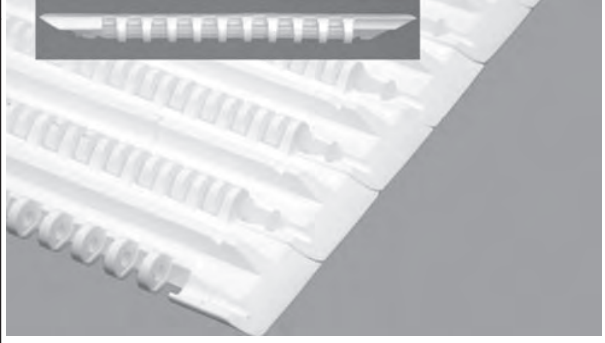
SERIE 800

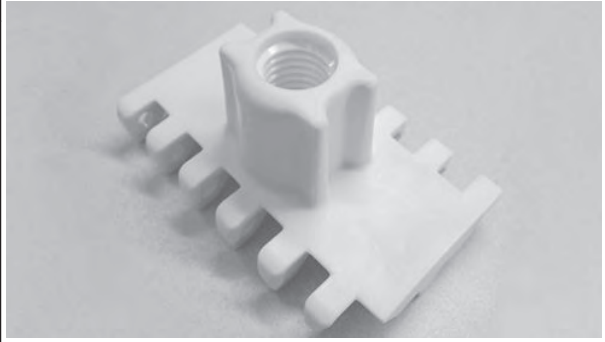
Becherförmige Mitnehmer <sup>a</sup>		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2,25 <sup>b</sup>	57 <sup>b</sup>	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
3	76	
4	102	
6	152	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Jeder Mitnehmer steht senkrecht in seinem Trägermodul und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 in (33 mm).</li> </ul>		
<sup>a</sup> Wenden Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> 2,25 in (57 mm) becherförmige Mitnehmer sind nur aus Polypropylen erhältlich.		


Dreiteilige perforierte schaufel- und becherförmige Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen <sup>a</sup> , Azetal <sup>a</sup>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Der Mitnehmer besteht aus 3 Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab.</li> <li>Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss bei Steigungen.</li> <li>Die Mitnehmeroberfläche ist zu 30 % durchlässig.</li> <li>Die Bandoberfläche ist zu 0 % durchlässig. Das Basismodul ist ein S800 Flat Top Open Hinge-Band.</li> <li>Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder geschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>Nicht mit dem S800 Perforated Flat Top (geschlitzte Version mit 18% Durchlässigkeit) und S800 Flush Grid Nub Top-Band verwenden.</li> <li>Bechermitnehmer weisen einen Spalt von 0,27 Zoll (6,9 mm) zwischen der Bandoberseite und der Unterseite der Mitnehmer-Seitenwand auf.</li> <li>Ungefähre Öffnungsgröße der Mitnehmerfläche: 0,130 Zoll (3,3 mm) × 2,40 Zoll (70,0 mm).</li> <li>Mindestabstand ohne Bordkanten: 2,00 Zoll (50,8 mm).</li> </ul>		
<sup>a</sup> Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.		

Kombination von becherförmigen Mitnehmern und schaufelförmigen Mitnehmern			
			
6 in (152 mm) becherförmige Mitnehmer mit Randzone	3 in (76 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer ohne Randzone	4 in (102 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer ohne Randzone	6 in (152 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer mit Randzone
Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.			



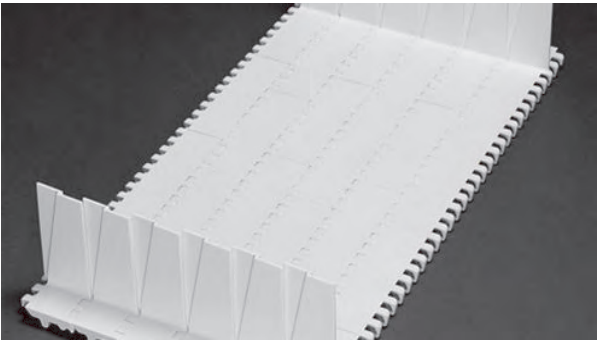
Trapezförmige Kante	
<b>Verfügbare Werkstoffe</b>	
Polypropylen, Azetal	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kompatibel mit S800 Flat Top und S800 Mesh Top.</li> <li>• Geeignet für Kunststoffscharnierstäbe mit Kopf.</li> <li>• Stahlscharnierstäbe können mit Kunststoff-Rodlets fixiert werden.</li> </ul>	

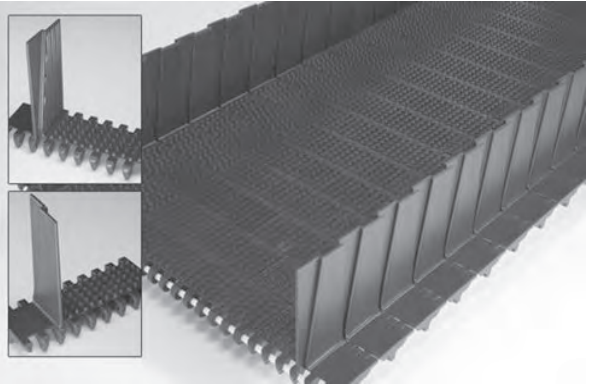
Gewindestabbefestigungen	
<b>Verfügbare Werkstoffe</b>	
Azetal	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zur Befestigung an S800 Open Hinge Flat Top-Modulen – 4 in (102 mm) breit.</li> <li>• 3/4 in-10 Gewinde.</li> <li>• Häufig bei Kegelbaugruppen für Geflügel beim manuellen Entbeinen verwendet.</li> </ul>	

Bordkanten			
<b>Erhältliche Größen</b>		<b>Verfügbare Werkstoffe</b>	
<b>Zoll</b>	<b>mm</b>		
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	
3	76		
4	102		
6	152		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bordkanten sind überlappend angeordnet und in das Band integriert.</li> <li>• Mit Scharnierstäben befestigt. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.</li> <li>• Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.</li> <li>• Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen.</li> <li>• Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,3 Zoll (8 mm).</li> <li>• Minimale freie Randzone: 0,7 in (18 mm) außer bei Flush Grid, dort beträgt sie 1,3 in (33 mm).</li> </ul>			

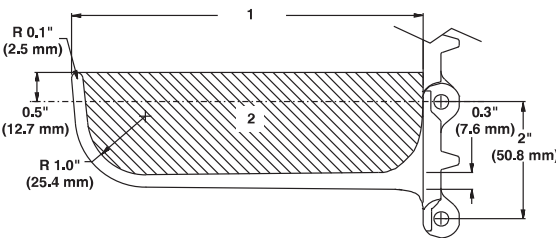
# GERADE BÄNDER

SERIE 800

Eingegossene Bordkanten			
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind.</li> <li>• Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.</li> <li>• Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise.</li> <li>• Bordkanten können mit Ausnahme von Flat Top, Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Flush Grid Nub Top in alle S800-Bänder gespleißt werden.</li> <li>• Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.</li> <li>• Integrierte freie Randzone: 1,3 in (33 mm).</li> <li>• Mindestradius der Rückbiegungen: 12 in (305 mm)</li> </ul>			

Eingegossene Nub Top-Bordkanten			
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4	102	Azetal, Polypropylen	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind.</li> <li>• Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.</li> <li>• Dank des Nub Top-Designs und der nicht haftenden Rippen entsteht eine nicht haftende Transportfläche mit überlegener Produktfreigabe und Reinigbarkeit.</li> <li>• Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise.</li> <li>• Bordkanten können bis auf Serie 800 Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Serie 800 Flush Grid Nub Top bei allen Bandtypen der Serie 800 eingesetzt werden.</li> <li>• Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.</li> <li>• Integrierte freie Randzone: 1,3 in (33 mm).</li> <li>• Mindestradius der Rückbiegungen: 10 in (254 mm)</li> </ul>			

Querschnitt des schaufel-/becherförmigen Mitnehmers für Steigungen			
Zoll	mm	Quadrat Zoll	mm <sup>2</sup>
Höhe schaufelförmiger Mitnehmer		Fläche	
3	76	4,3	2774
4	102	6,0	3871
6	152	9,5	6129
Höhe becherförmiger Mitnehmer		Fläche	
2,25	57	2,3	1484
3,00	76	4,3	2774
4,00	102	6,0	3871
6,00	152	9,5	6129



**1** Höhe

**2** Bereich

Mindestreihenabstand: 6 in (152 mm) bei schaufel-/becherförmigen Mitnehmern 6 in (152 mm) und bei allen anderen Größen 4 in (102 mm).

Intralox-Scharnierstabwerkzeug		
	U.S. Einheiten	Metrische Einheiten
Länge	6,5 Zoll	165,1 mm
Breite	2,2 Zoll	55,9 mm
Höhe	1,1 Zoll	27,9 mm
Gewicht	0,54 lb	1,2 kg
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Minimiert Schäden an Band und Scharnierstab beim Einsetzen oder Entfernen von Scharnierstäben mit und ohne Kopf.</li> <li>• Beseitigt Verunreinigungen durch Fremdkörper, die durch Schäden an Band oder Scharnierstab verursacht werden.</li> <li>• Eingetzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.</li> <li>• Intuitive Konstruktion für Anwender im Sanitär- und Wartungsbereich.</li> <li>• Kompatibel mit:               <ul style="list-style-type: none"> <li>- S800 Flat Top</li> <li>- S800 Open Hinge Flat Top</li> <li>- S800 Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Edge</li> <li>- S800 Perforated Flat Top</li> </ul> </li> <li>- Aktuelle Informationen zur Kompatibilität mit anderen Bändern erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		



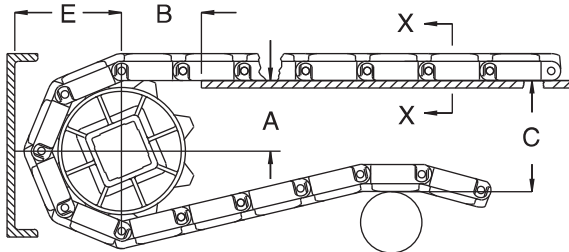
Intralox Band-Anzieher-Satz		
Einfach-Band-Anzieher	U.S. Einheiten	Metrische Einheiten
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm
Breite	4,2 Zoll	106,7 mm
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm
Gewicht	2 lb	0,9 kg
Band-Anzieher-Satz		
Gewicht	6 lb	2,7 kg
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.</li> <li>• Verbessert die Arbeitssicherheit.</li> <li>• Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen großer Bänder oder Steigförderbänder erforderlich sind.</li> <li>• Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können.</li> <li>• Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.</li> <li>• Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.</li> <li>• Eingetzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.</li> <li>• Kompatibel mit S800- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		



# GERADE BÄNDER

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Abbildung 29: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

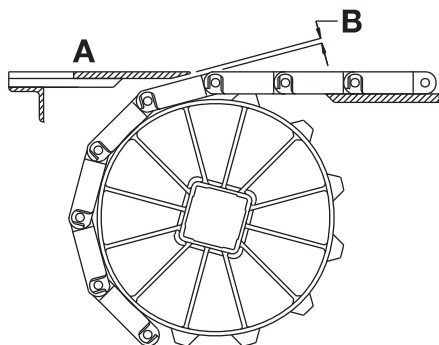
SERIE 800

Abmessungen des S800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)								
			Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
<b>Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Edge, SeamFree Open Hinge Flat Top, Tough Flat Top, Perforated Flat Top (alle Ausführungen)</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
<b>Mini Rib</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,33	135	3,10	79
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,63	168	3,75	95
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,83	199	4,35	110
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,43	265	5,65	144
<b>Flush Grid Nub Top, Nub Top, SeamFree Open Hinge Nub Top</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,10	104	2,48	63
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,33	135	3,09	78
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,57	167	3,71	94
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,83	199	4,34	110
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,35	263	5,60	142
<b>Cone Top, Open Hinge Cone Top, SeamFree Open Hinge Cone Top</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143
<b>Roller Top</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,44	113	2,81	71
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,66	144	3,43	87
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,91	176	4,05	103

Abmessungen des S800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	8,17	207	4,68	119
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,69	272	5,94	151
Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,28	109	2,65	67
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,48	139	3,25	83
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,78	172	3,90	99
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,98	203	4,50	114
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,58	269	5,80	147
Round Friction Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,74	44	4,16	106	2,53	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,36	136	3,13	80
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,17	55	6,66	169	3,78	96
7,7	196	12	3,40-3,54	86-90	2,45	62	7,86	200	4,38	111
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,46	266	5,68	144

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 30:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5

# GERADE BÄNDER

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabepatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabepatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabepatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabepatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

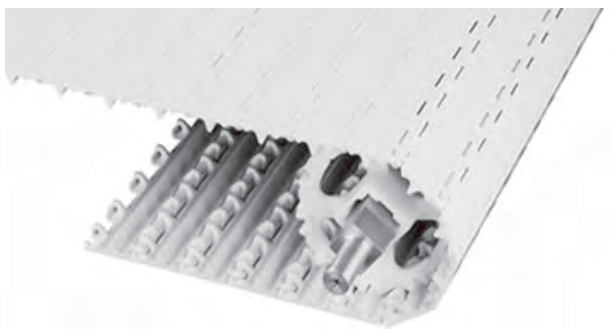

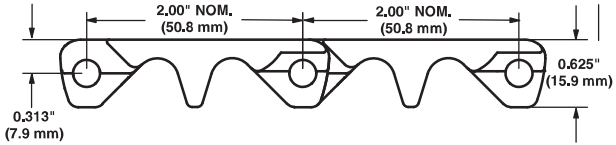
SERIE 800



SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	

**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Entwickelt für den Einsatz mit den abgewinkelten EZ Clean-Zahnrädern der Serie S800. Auch vollständig kompatibel mit serienmäßigen S800 EZ Clean-Zahnrädern.
- Bänder breiter als 36 Zoll (914 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird.

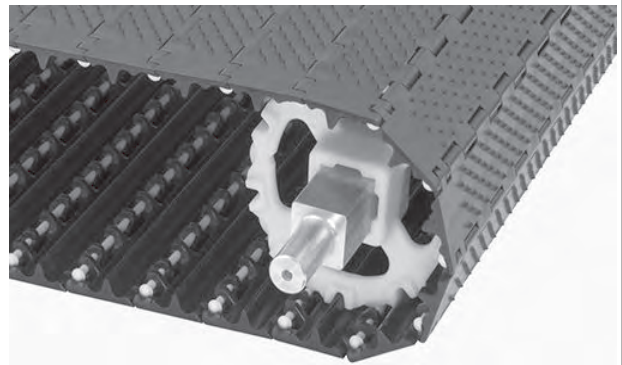




Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	275	409	-50 bis 200	-46 bis 93	2,19	10,68
Azetal	Polypropylen	250	372	34 bis 200	1 bis 93	2,13	10,41
Azetal	Polyäthylen	150	223	-50 bis 150	-46 bis 66	2,13	10,40
Polyäthylen	Azetal	200	298	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32
Polyäthylen	Polyäthylen	150	223	-50 bis 150	-46 bis 66	1,44	7,05

# GERADE BÄNDER

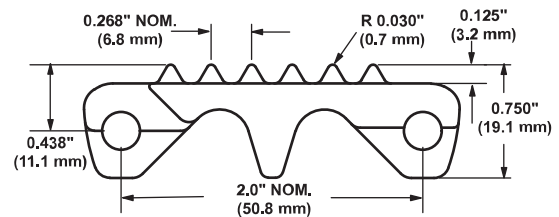
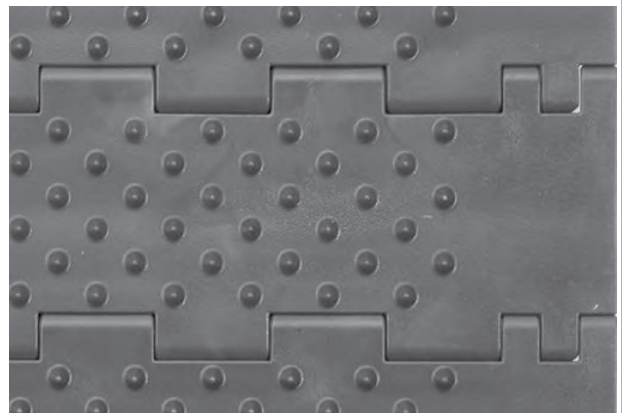
## SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kegelhöhe: 0,125 Zoll (3,2 mm).
- Kegelabstand: 0,268 Zoll (6,88 mm).
- Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33 mm).



SERIE 850

### Banddaten

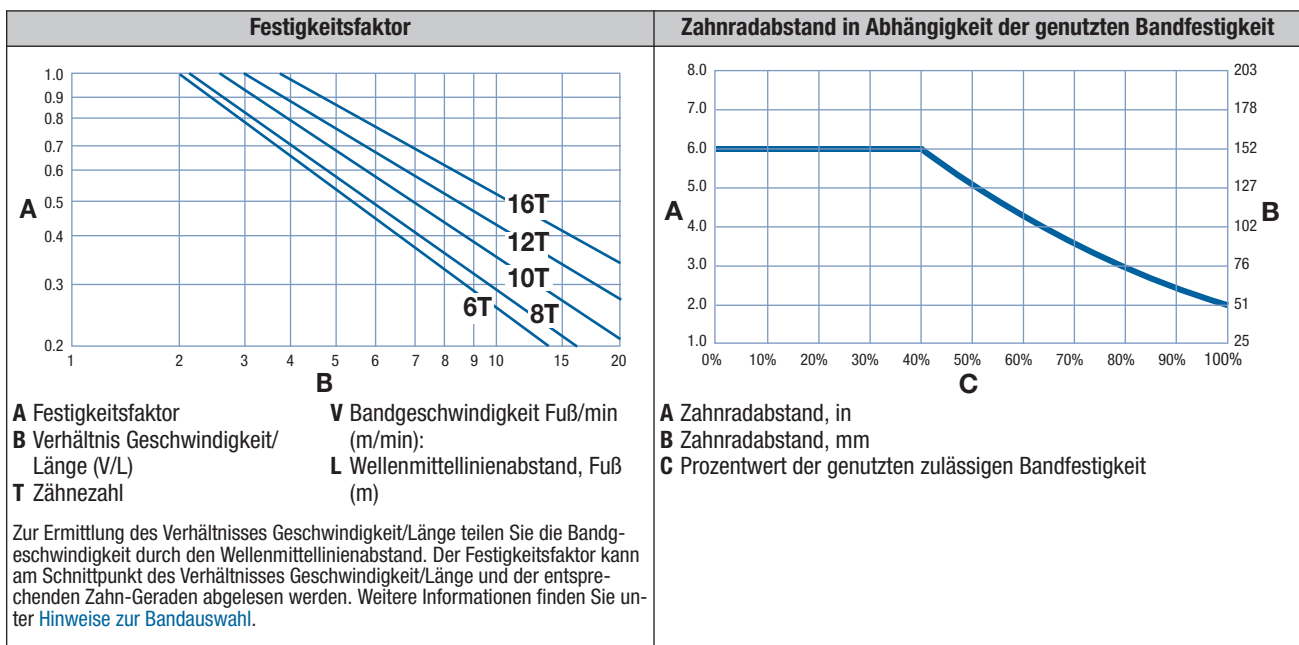
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	275	409	-50 bis 200	-46 bis 93	2,28	11,13
Azetal	Polypropylen	250	372	34 bis 200	1 bis 93	2,22	10,84
Azetal	Polyäthylen	150	223	-50 bis 150	-46 bis 66	2,22	10,84
Polyäthylen	Azetal	200	298	-50 bis 150	-46 bis 66	1,56	7,62
Polyäthylen	Polypropylen	150	223	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand. <sup>c</sup>			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Polyurethan-Zahnräder erfordern maximal 4 in (102 mm) Abstand von der Mittellinie.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).

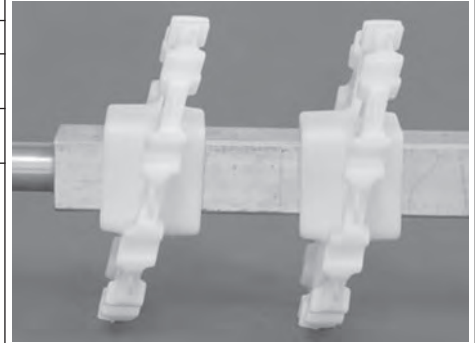


# GERADE BÄNDER

SERIE 850

## Schräges EZ Clean™-Zahnrad<sup>a</sup>

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund	Vierkant	Rund	Vierkant
							(Zoll)	(Zoll)	(mm)	(mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60

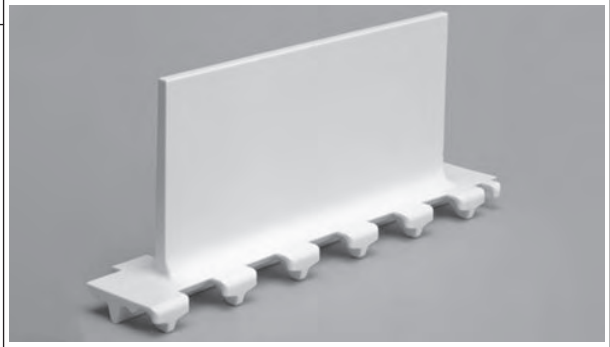


<sup>a</sup> Verwenden Sie für die Serie 800 Mesh Top keine schrägen EZ Clean-Zahnräder.

## Gerade Mitnehmer

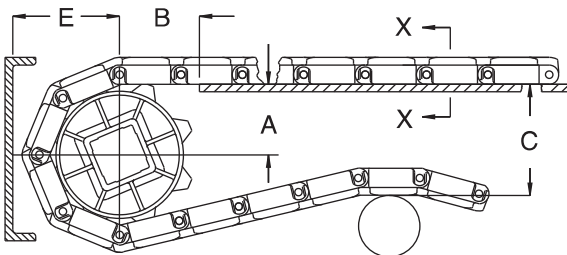
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- SeamFree-Mitnehmer sind in einer Breite von 12 Zoll (304 mm) erhältlich. Bänder mit Mitnehmern und breiter als 12 Zoll (304 mm) sind mit einer minimalen Anzahl Nähte erhältlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Integrierte freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) an beiden Kanten.



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

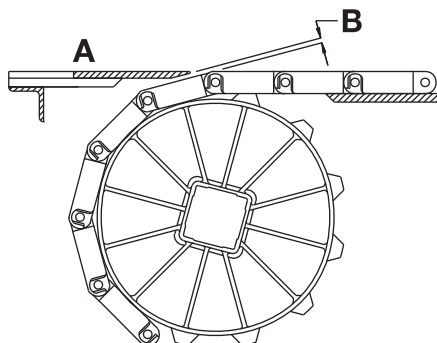
**E** ± (min.)

Abbildung 31: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S850 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>SeamFree Minimum Hinge Flat Top</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
<b>SeamFree Minimum Hinge Cone Top</b>										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 32: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

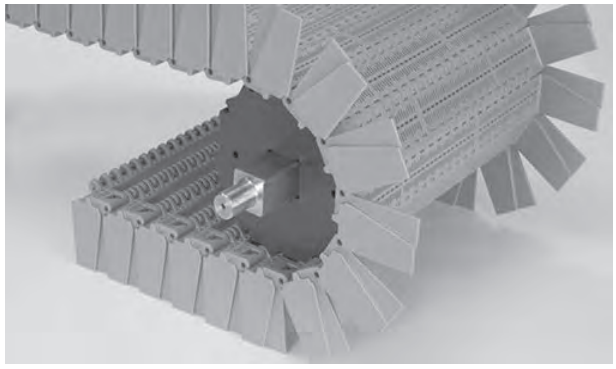
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



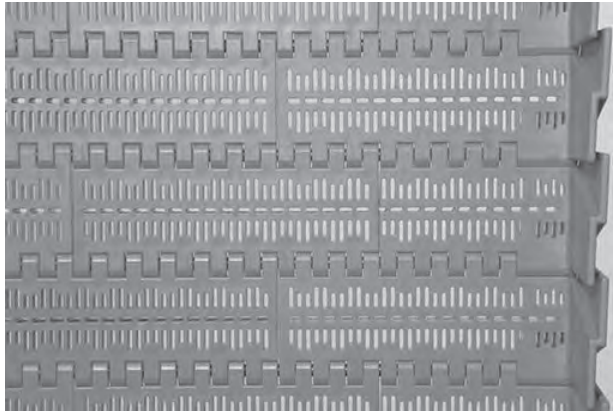
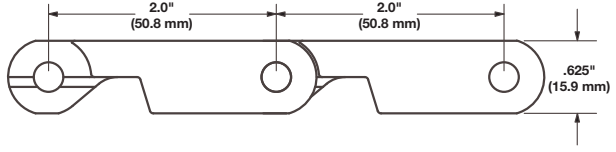


Medium Slot		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	6,0	152
Breitenabstufungen	0,66	17
Schlitzgröße, Linear	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Schlitzgröße, Quer	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Durchlässigkeit	20 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



**Produktionhinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen.
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten, um eine maximale Ausnutzung der Bandoberfläche zu gewährleisten.
- Das Scharnierstab-Verschlussystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten.
- Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturschwankungen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung.
- Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken.
- Bei Bändern mit eingegossenen Bordkanten ist ein Mindest-Rückbiegungsradius von 7,0 in (180 mm) zu gewährleisten.

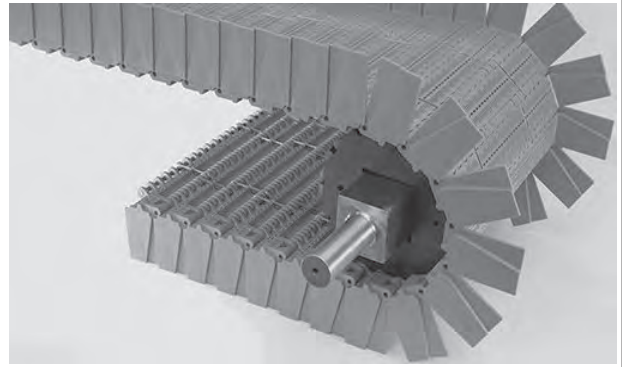



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Enduralox-Polypropylen	Edelstahl 303/304	1500	2230	34 bis 220	1 bis 104	2,4	11,7

# GERADE BÄNDER

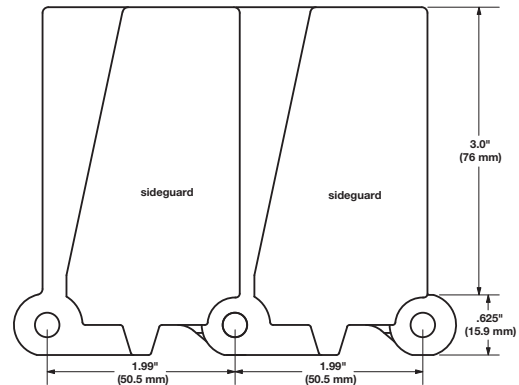
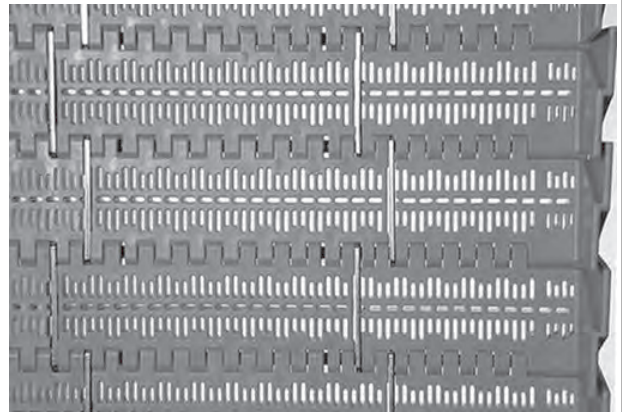
## Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	11,3	288
Breitenabstufungen	0,66	17
Schlitzgröße, Linear	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Schlitzgröße, Quer	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen.
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten, um eine maximale Ausnutzung der Bandoberfläche zu gewährleisten.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen und Wärmeausdehnung mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Das Scharnierstab-Verschlussystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten.
- Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturschwankungen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung.
- Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken.
- Bei Bändern mit eingegossenen Bordkanten ist ein Mindest-Rückbiegungsradius von 7 in (180 mm) zu gewährleisten.



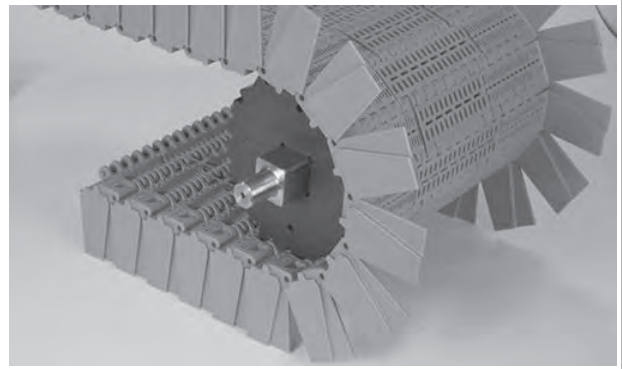
### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Enduralox-Polypropylen	Verschleißfester Edelstahl	2000	3000	34 bis 220	1 bis 104	2,6	12,7

SERIE 888

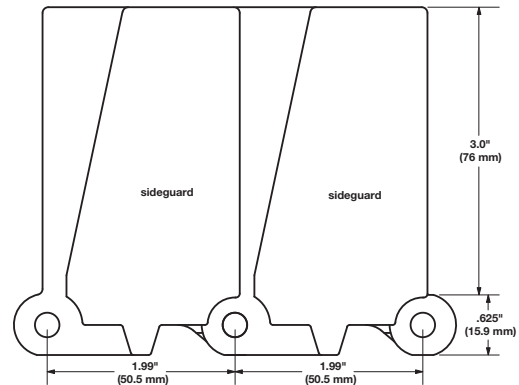
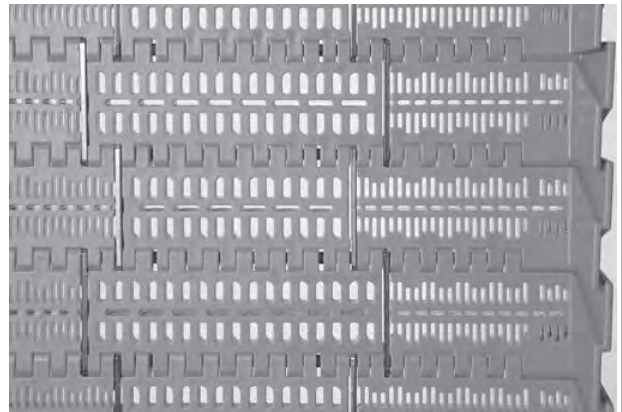
## Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	16,0	406
Breitenabstufungen	0,66	17
Schlitzgröße, Linear	0,16 x 0,39	4,1 x 9,9
Schlitzgröße, Quer	0,12 x 0,50	3,0 x 12,7
Durchlässigkeit	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



### Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen.
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten und bieten eine maximale Nutzung der Bandoberfläche.
- Das Scharnierstab-Verschlussystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen und Wärmeausdehnung mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturwechsel.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das bewährte Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung.
- Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken.
- Bei Bändern mit eingegossenen Bordkanten ist ein Mindest-Rückbiegungsradius von 7 in (180 mm) zu gewährleisten.



### Banddaten

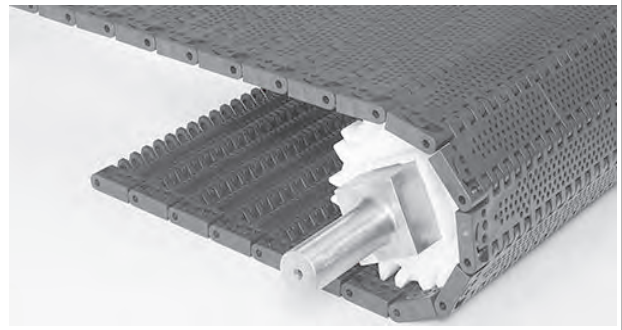
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Enduralox-Polypropylen	Verschleißfester Edelstahl	2000	3000	34 bis 220	1 bis 104	2,6	12,7

# GERADE BÄNDER

SERIE 888

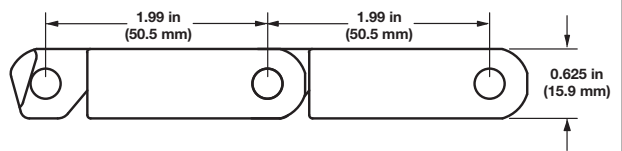
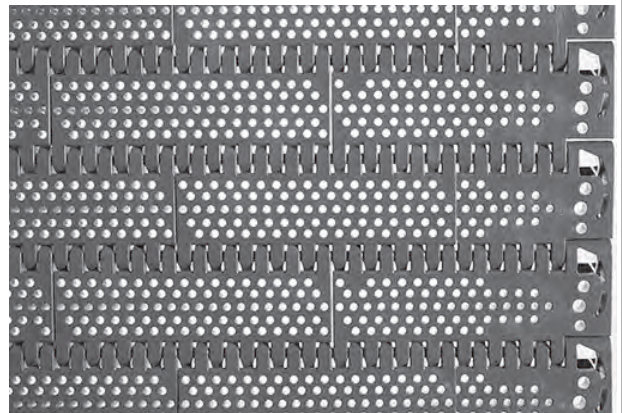
## Round Hole Enhanced

	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	5/32 (0,156)	4
Durchlässigkeit	20 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



### Produktinweise

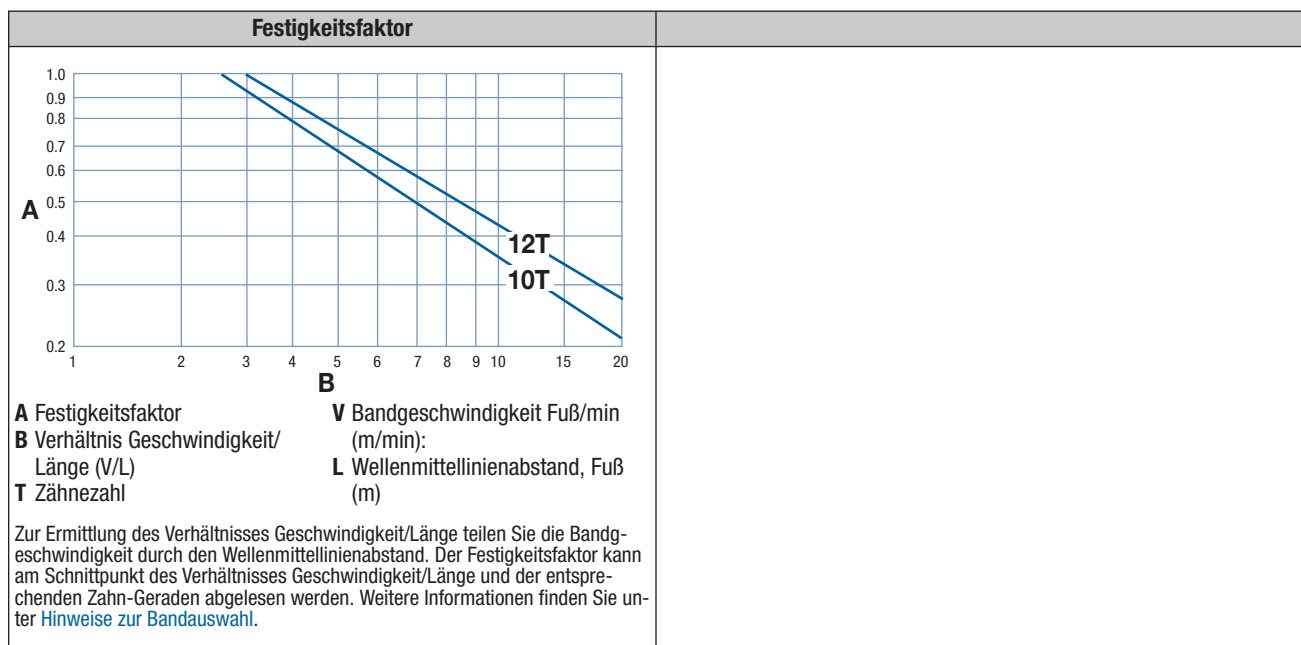
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Verbessertes Design und Lochmuster des Perforated Flat Top der Serie S800.
- Verbessertes Lochmuster und offeneres Scharnierdesign ermöglichen besseren Luftdurchlass sowie besseres Abtropfen.
- Bei der Zahnradkonstruktion der Serie 888 müssen alle Zahnräder auf der Antriebs- und Umlenkwellen arretiert werden.
- Für eine ordnungsgemäße Spurführung sollten Förderer mit Führungskufen oder ähnlichen Vorrichtungen konstruiert werden.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Minimaler Zahnradabstand: 2,0 Zoll (50 mm) zur Zahnradkante.
- Maximaler Abstand zwischen Zahnrad und Halterungen oder Kragen: nicht mehr als 0,125 Zoll (3 mm) für sämtliche Zahnräder auf den Wellen.



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Edelstahl 304	1500	2200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Edelstahl	1500	2232	-50 bis 200	-46 bis 93	3,1	15,14

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten							
Medium Slot, Round Hole Enhanced			Medium Slot SSL, Large Slot SSL			Gleitprofile Medium Slot und Large Slot SSL	
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl von Zahnrädern pro Welle <sup>b</sup>	Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Höchstanzahl von Zahnrädern pro Welle <sup>b</sup>	Obertrum	Untertrum
Zoll	mm		Zoll	mm			
6	152	2	22,6-28,0	575-711	6	2	2
8	203	2	28,6-30,6	727-778	7	2	2
10	254	2	31,3-35,3	795-897	8	3	2
12	305	3	36,0-40,6	914-1032	9	3	2
14	356	3	41,3-46,0	1049-1167	10	3	3
16	406	3	46,6-48,0	1184-1218	11	3	3
18	457	3	48,6-52,6	1235-1336	12	3	3
20	508	5	53,3-58,6	1353-1489	13	4	3
24	610	5	59,3-64,6	1506-1641	14	4	3
30	762	5	65,3-66,6	1658-1692	15	5	4
32	813	7	67,3-72,6	1709-1844	16	5	4
36	914	7	73,3-79,9	1861-2030	17	5	4
42	1067	7	80,6-84,6	2047-2148	18	6	5
48	1219	9	85,3-87,9	2165-2233	19	7	5
54	1372	9	88,6-91,9	2250-2335	20	7	6
60	1524	11	92,6-95,2	2351-2419	21	8	6
72	1829	13	95,9-98,6	2436-2504	22	9	7
84	2134	15	99,2-103,2	2521-2622	23	11	8
96	2438	17	103,9-109,2	2639-2774	24	12	9
120	3048	21	109,9-118,6	2791-3011	25	15	11
144	3658	25	119,2-119,9	3028-3045	26	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern, maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand			Informationen zur Vermeidung von Behinderungen von Edelstahlgliedern durch Zahnräder finden Sie in den Montageanweisungen für Zahnräder oder in den Richtlinien zur Wartung und Installation des Bandes.			Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand	
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,66 in (16,8 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Alle Zahnräder müssen arretiert werden. Verwenden Sie geeignete Halteklappen, um die axiale Bewegung zu beschränken.							






# GERADE BÄNDER

SERIE 888


Nylonzahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,70 %)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Als Sonderanfertigung erhältlich.			50, 60, 70, 80, 90, 100	Als Sonderanfertigung erhältlich.
12 (3,29 %)	7,78	196	7,5	191	1,0	25				50, 60, 70, 80, 90, 100	50, 60, 70, 80, 90

- U.S. Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.
- Arretieren Sie alle Zahnräder an der Welle.



Gegen Rückstände beständiges Zahnrad aus Azetal										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60 <sup>a</sup>


- Entwickelt für den Einsatz mit dem Round Hole Enhanced-Band in Gefriertunnel-Anwendungen. Wenden Sie sich vor der Verwendung in anderen Anwendungen an den Intralox-Kundenservice.
- Stellen Sie sicher, dass alle Zahnräder auf der Welle eingerastet sind.



<sup>a</sup>Standardmäßig verfügbar als 60-mm-Vierkantbohrung oder mit vier Halteeinkerbungen.

Universelle Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Blaues Polypropylen
3	76	Blaues Polypropylen
4	102	Blaues Polypropylen
6	152	Blaues Polypropylen

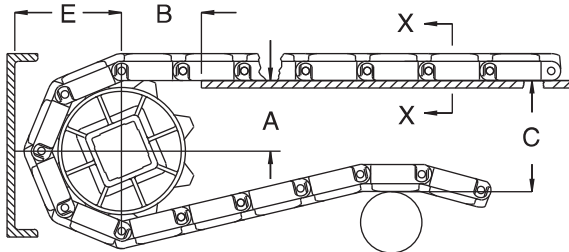
- Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseite angewinkelt werden.
- Mindestabstand an Kanten: 2,0 in (51 mm).
- Mindestradius der Rückbiegungen: 4,5 in (115 mm)





## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

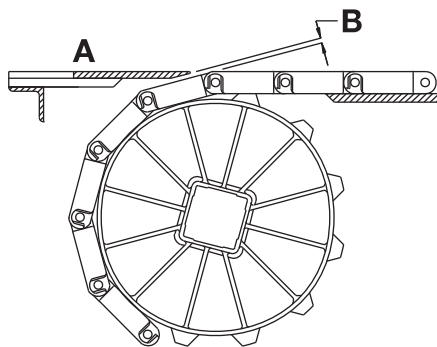
**E** ± (min.)

**Abbildung 33:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S888 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S888 Medium Slot, Medium Slot SSL, Large Slot SSL, Round Hole Enhanced										
6,5	165	10	2,77-2,925	70-74	3,00	76	6,5	165	3,61	92
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,9	201	4,24	108

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

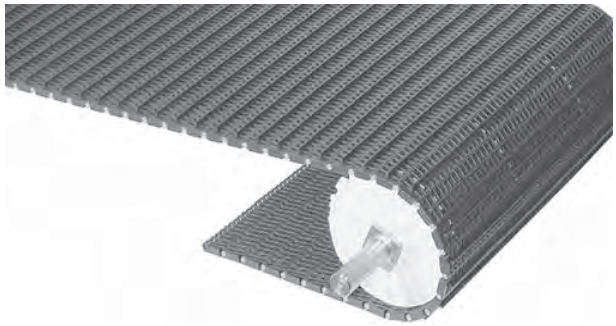
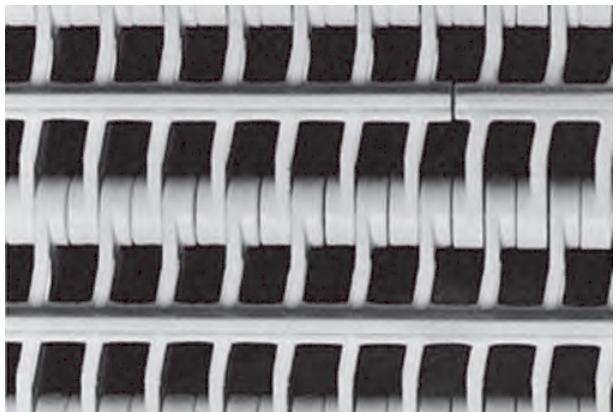
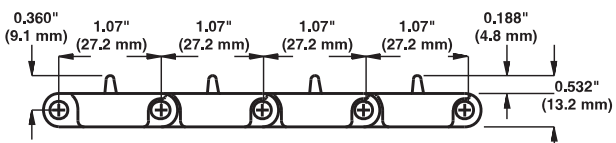
**Abbildung 34:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

# GERADE BÄNDER

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

Open Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen.</li> <li>• Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut über Schrägförderer zu befördern.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Höhe der Querrillen: 0,188 Zoll (4,8 mm).</li> <li>• Normale freie Randzone der Rillen: 0,25 Zoll (6,4 mm).</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	0,84	4,09
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,14
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 70	-46 bis 21	1,26	6,14

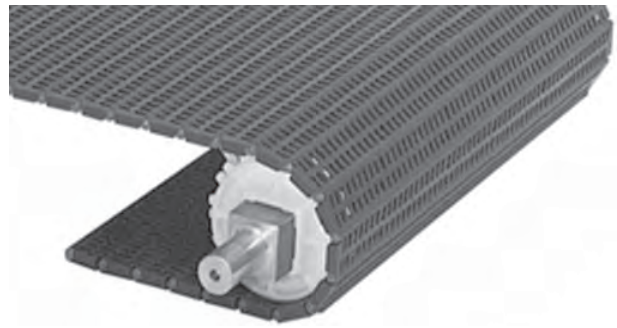
<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

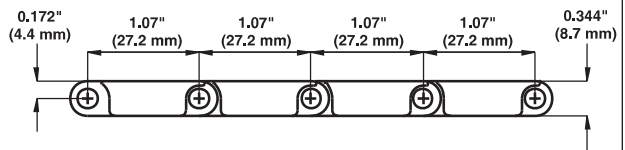
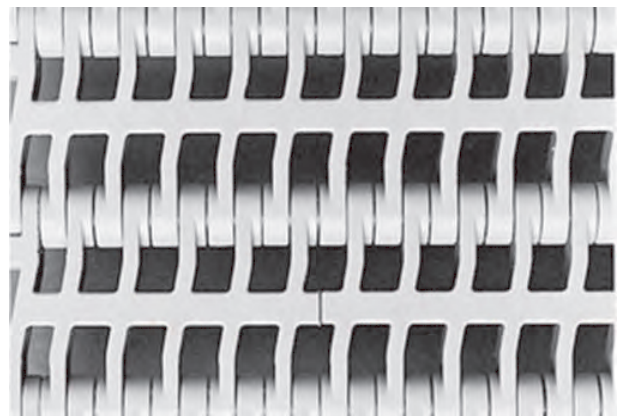
## Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten.
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Hervorragend geeignet, Behälter auch quer zur Bandausrichtung zu transportieren.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.

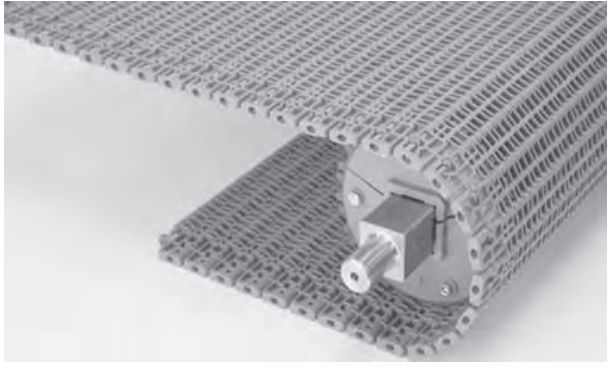


### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,70
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,70
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	0,81	3,96
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,62
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,62
Hi-Temp	Hi-Temp	1200	1786	70 bis 400	21 bis 204	1,08	5,27
FR TPES	Polypropylen	750	1120	40 bis 150	4 bis 66	1,19	5,81
HR-Nylon	HR-Nylon	1200	1790	-50 bis 240	-46 bis 116	1,10	5,40
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1200	1790	-50 bis 310	-46 bis 154	1,10	5,40
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 70	-46 bis 21	1,15	5,62
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	350	521	34 bis 150	1 bis 66	0,89	4,35

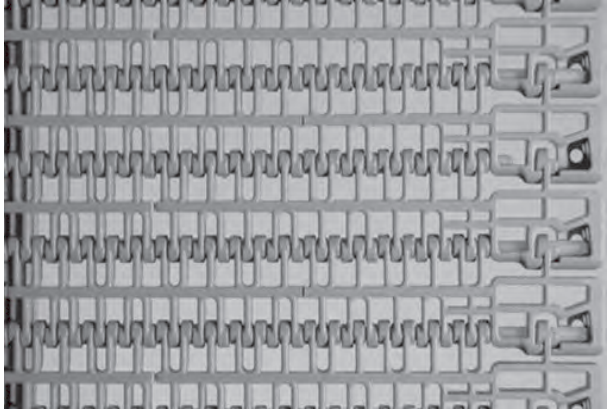
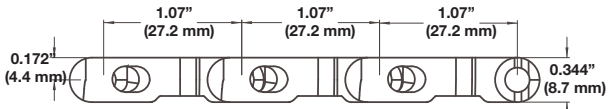
<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Open Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen (siehe <i>Produktthinweise</i> )	1,0	25,4
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Durchlässigkeit	43 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



**Produktthinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten.
- Flush Edge eignet sich zur Verwendung spezieller Scharnierstäbe aus abriebfestem Nylon bei Bandbreiten bis zu 42 Zoll (1066 mm).
- Es sind möglicherweise andere Breitenabstufungen verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Um die Stabverschlusskonstruktion aufzunehmen, stellen Sie sicher, dass die äußeren Zahnräder 2.5 Zoll (63,5 mm) von der Bandkante bis zur Mittellinie des Zahnrads eingerückt sind.
- Mitnehmer sind erhältlich.

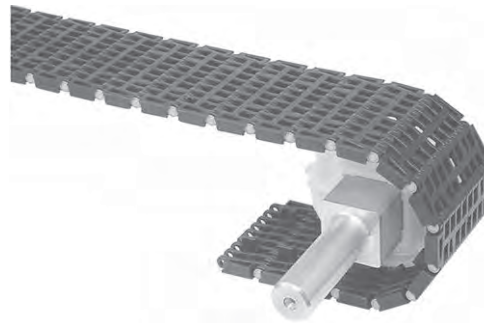
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
HR-Nylon	HR-Nylon	1200	1786	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	4,98
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1200	1786	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	5,08

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

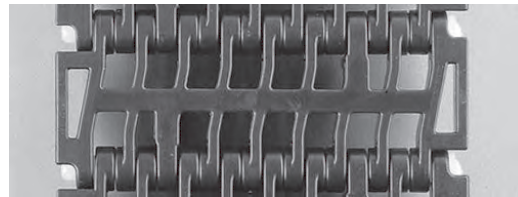
## Mold to Width Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	



### Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht kompatibel mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von weniger als 3,5 Zoll (89 mm) (10 Zähne). Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.
- Erforderliche Zahnräder:
  - Band 85 mm: ein Zahnrad
  - Band 4,5 Zoll (114 mm): bis zu drei Zahnräder
  - Band 7,5 Zoll (191 mm): bis zu fünf Zahnräder
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



A Der Pfeil kennzeichnet die bevorzugte Laufrichtung.

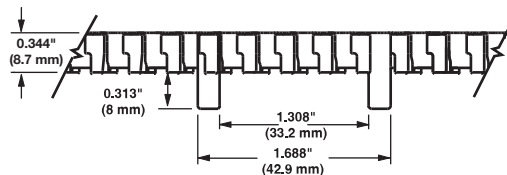


Abbildung 35: Serie 900 Flush Grid Mold to Width

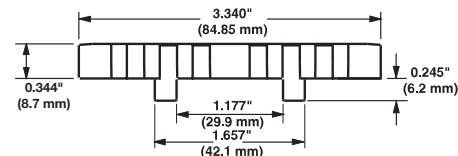


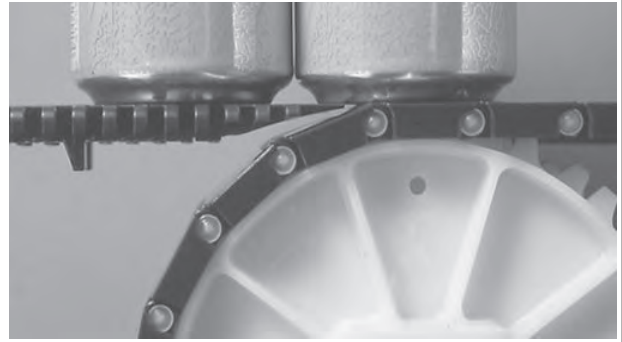
Abbildung 36: Serie 900 Flush Grid 85 mm Mold to Width

### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polypropylen	Nylon	130	59	34 bis 220	1 bis 104	0,31	0,46
3,25	83	Azetal	Nylon	250	113	-50 bis 200	-46 bis 93	0,42	0,62
4,5	114	Polypropylen	Nylon	263	120	34 bis 220	1 bis 104	0,39	0,58
4,5	114	Azetal	Nylon	555	252	-50 bis 200	-46 bis 93	0,54	0,80
7,5	191	Polypropylen	Nylon	438	199	34 bis 220	1 bis 104	0,59	0,88
7,5	191	Azetal	Nylon	800	363	-50 bis 200	-46 bis 93	0,85	1,26
	85	Azetal	Nylon	275	125	-50 bis 200	-46 bis 93	0,38	0,57



ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	119
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Weitere Informationen finden Sie unter [Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live](#).
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Bei speziellen Bandbreiten wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Nicht mit Zahnrädern kleiner als Teilkreisdurchmesser 3,5 in (89 mm) (10 Zähne) verwenden. Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.
- Ziehen Sie bei Berechnungen der Bandfestigkeit 1,5 in (38 mm) von der tatsächlichen Bandbreite ab.
- Ebenfalls erhältlich als 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg und 6 in (152 mm) breites Band mit doppeltem Führungssteg.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).

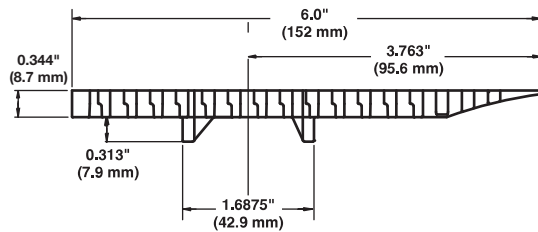


Abbildung 37: 6,0 in (152 mm) breites Band mit doppeltem Führungsstegen

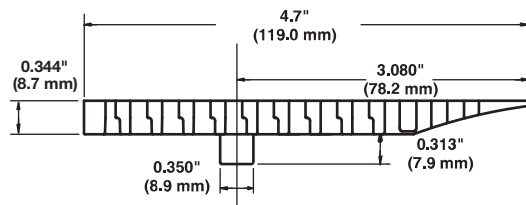


Abbildung 38: 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg

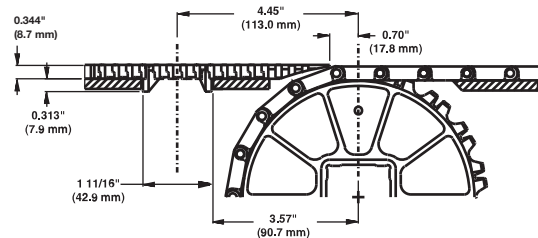
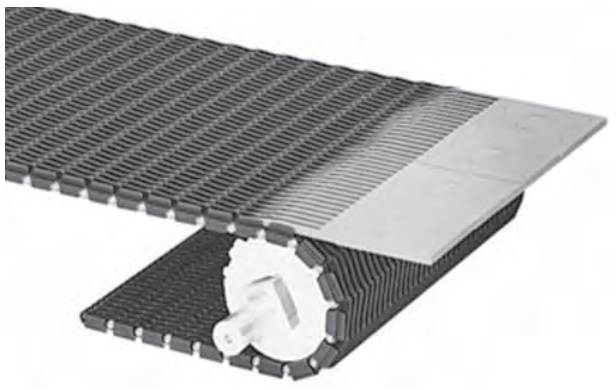
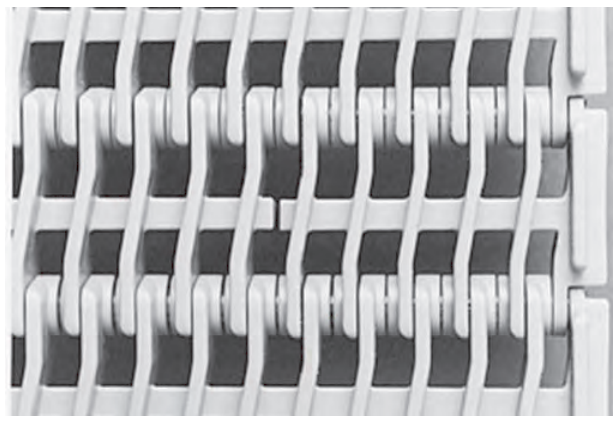
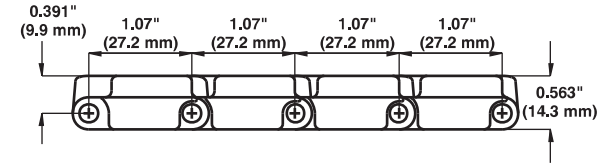


Abbildung 39: Einbaumaße

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Nylon	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1480	2200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,15	5,62
FR TPES	Nylon	1000	1490	40 bis 150	4 bis 66	1,63	7,95

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

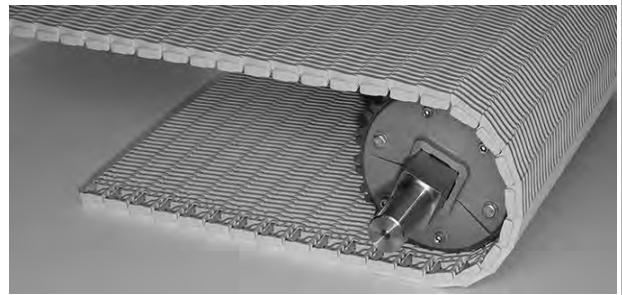
Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Produktauflage	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.</li> <li>• Verwenden Sie HR-Nylon in trockenen Anwendungen mit erhöhter Temperatur.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Dieses Band kann mit Fingerübergabeplatten verwendet werden, sodass das Fördergut nicht umkippt oder hängen bleibt.</li> <li>• Raised Ribs ragen 3/16 Zoll (4,7 mm) über das Grundmodul mit völlig bündigen Kanten hinaus.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,21
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,21
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	1,14	5,57
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,68	8,19
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	1,68	8,19
HR-Nylon	Nylon	1200	1790	-50 bis 240	-46 bis 116	1,60	7,80
HHR-Nylon	Nylon	1200	1790	-50 bis 310	-46 bis 154	1,60	7,80
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 70	-46 bis 21	1,68	8,19

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

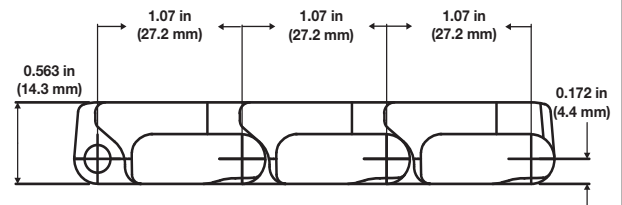
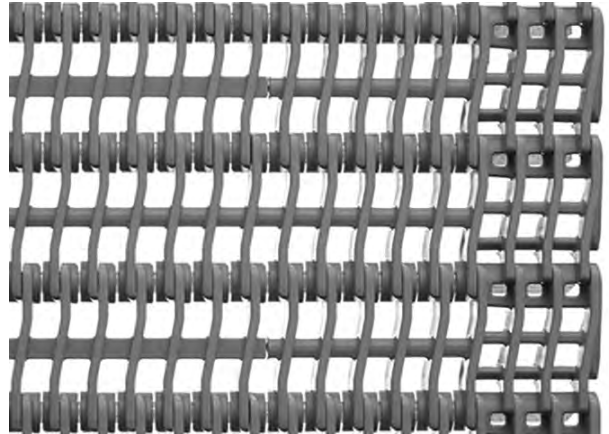
## Raised Rib mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	118,4
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante, ohne Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Kombination aus robusten Kanten und Scharnierstäben ohne Kopf verhindert das Wandern von Stäben durch Wärmeausdehnung in Mikrowellenanwendungen.
- Kompatibel mit Intralox Scharnierstabwerkzeug.
- Dieses Band kann mit Fingerübergabeplatten verwendet werden, sodass das Fördergut nicht umkippt oder hängen bleibt.
- Raised Ribs ragen 3/16 Zoll (4,7 mm) über das Grundmodul mit völlig bündigen Kanten hinaus.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).



SERIE 900

### Banddaten

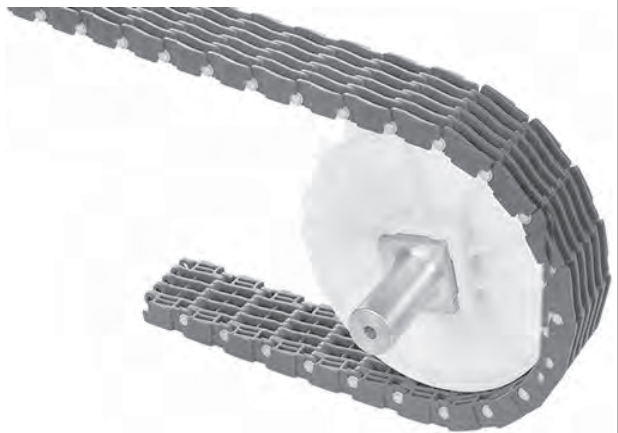
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

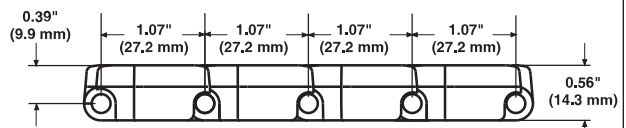
## Mold to Width Raised Rib

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten (blaues Azetal)	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 % – 40 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

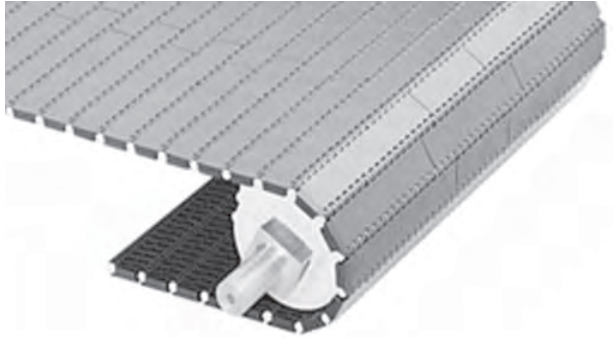
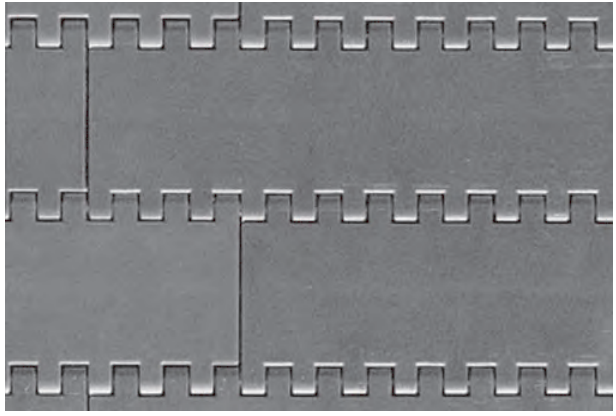
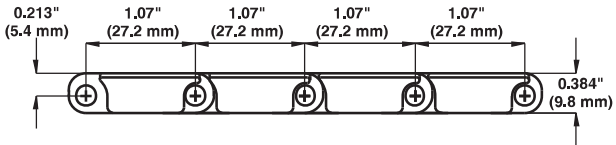
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Raised Ribs überspannen die gesamte Bandbreite und erhöhen so die Stabilität des Behälters.
- Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Unterstützt sowohl kleine als auch größere Produkte und ermöglicht dadurch problemlose Produktänderungen.
- Das 1,8 Zoll (46 mm) Band ist für Anwendungen, die eine höhere Reibung erfordern, auch aus grauem Polypropylen erhältlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1,1	29	Azetal	Nylon	140	64	-50 bis 200	-46 bis 93	0,19	0,29
1,5	37	Azetal	Nylon	200	91	-50 bis 200	-46 bis 93	0,23	0,35
1,8	46	Azetal	Nylon	230	104	-50 bis 200	-46 bis 93	0,29	0,43
1,8	46	Polypropylen	Nylon	90	41	34 bis 220	1 bis 104	0,19	0,28
2,2	56	Azetal	Nylon	200 <sup>a</sup>	91 <sup>a</sup>	-50 bis 200	-46 bis 93	0,34	0,50

<sup>a</sup> 270 lb (122 kg) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnradern.

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	
		
<p><b>Produktinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.</li> <li>• Verwenden Sie HR-Nylon in trockenen Anwendungen mit erhöhter Temperatur.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Ideal für die Glasförderung und andere Behälter.</li> </ul>		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,96	4,69
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	1,01	4,95
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,50	7,30
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	1,50	7,30
HR-Nylon	Nylon	1200	1790	-50 bis 240	-46 bis 116	1,40	6,80
HHR-Nylon	Nylon	1200	1790	-50 bis 310	-46 bis 154	1,40	6,80
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 70	-46 bis 21	1,50	7,30
Nachweisbares Polypropylen A22	Polyäthylen	650	967	34 bis 150	1 bis 66	2,21	10,79

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.



# GERADE BÄNDER

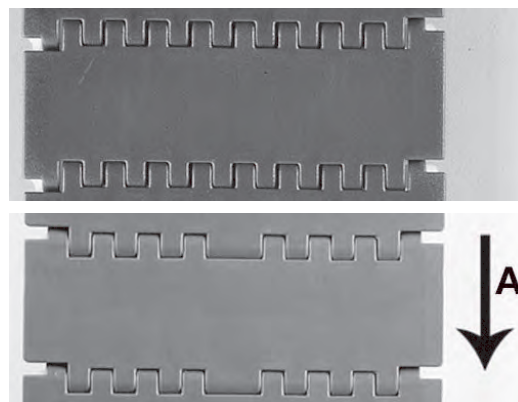
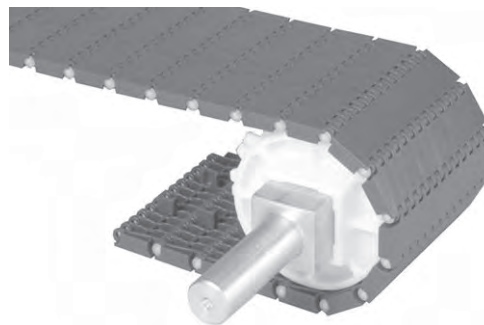
SERIE 900

## Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

### Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht mit Zahnrädern kleiner als Teilkreisdurchmesser 3,5 in (89 mm) (10 Zähne) verwenden. Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.
- Bei einem Band mit 3,25 Zoll (83 mm) und 85 mm kann ein Zahnrad verwendet werden. Bis zu drei Zahnräder können beim Band mit 4,5 Zoll (114 mm) angebracht werden. Bis zu fünf Zahnräder können beim Band mit 7,5 Zoll (191 mm) angebracht werden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



A Bevorzugte Laufrichtung

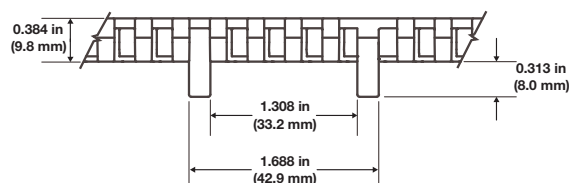


Abbildung 40: S900 Flat Top Mold to Width

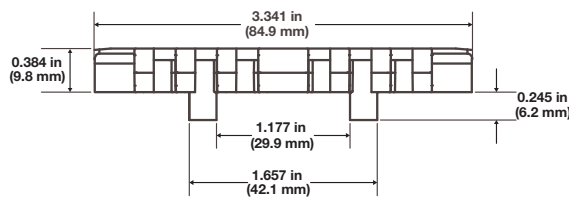


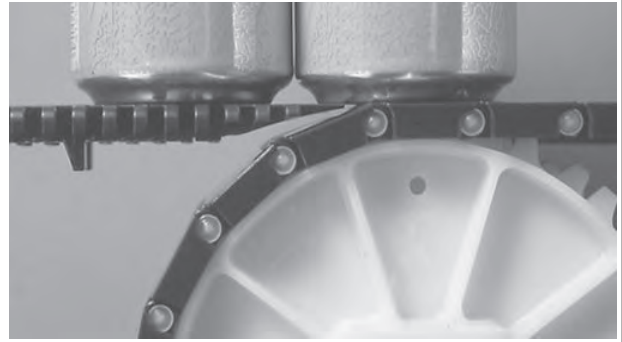
Abbildung 41: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polypropylen	Nylon	130	59	34 bis 220	1 bis 104	0,37	0,55
3,25	83	Azetal	Nylon	250	113	-50 bis 200	-46 bis 93	0,52	0,77
4,5	114	Polypropylen	Nylon	263	120	34 bis 220	1 bis 104	0,52	0,77
4,5	114	Azetal	Nylon	555	252	-50 bis 200	-46 bis 93	0,74	1,10
7,5	191	Polypropylen	Nylon	438	199	34 bis 220	1 bis 104	0,83	1,24
7,5	191	Azetal	Nylon	800	363	-50 bis 200	-46 bis 93	1,18	1,76
	85	Azetal	Nylon	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	0,50	0,74



ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	119
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil des Bandes.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Weitere Informationen finden Sie unter [Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live](#).
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Bei speziellen Bandbreiten wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Ebenfalls erhältlich als 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg und 6 in (152 mm) breites Band mit doppeltem Führungssteg.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Nicht mit Zahnrädern kleiner als Teilkreisdurchmesser 3,5 in (89 mm) (10 Zähne) verwenden. Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.

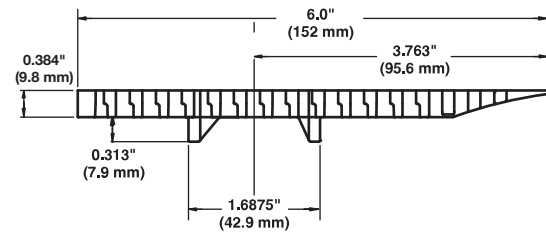


Abbildung 42: 6,0 in (152 mm) breites Band mit doppeltem Führungsstegen

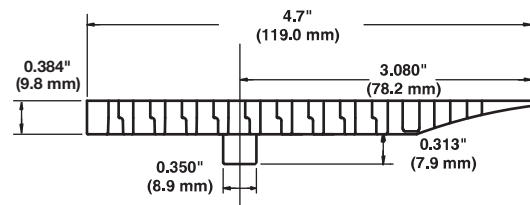
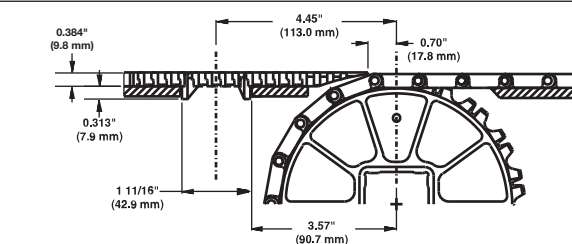


Abbildung 43: 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg



### Banddaten

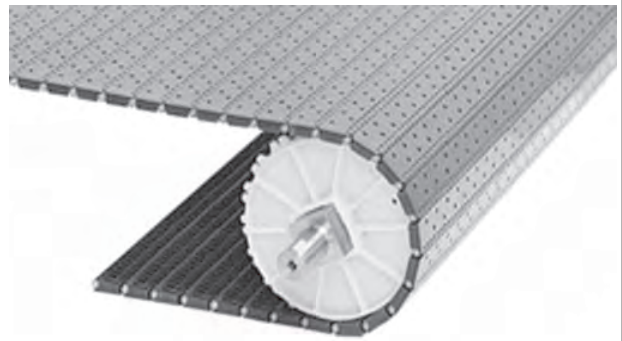
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Nylon	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1480	2200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,50	7,30

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

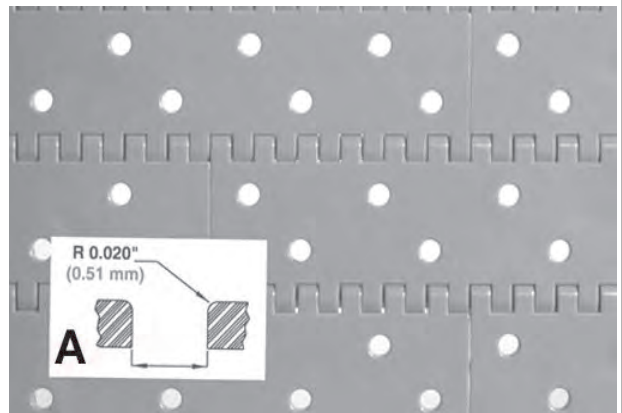
## Perforated Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	Siehe die <i>Produkthinweise</i>	
Durchlässigkeit	Siehe die <i>Produkthinweise</i>	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

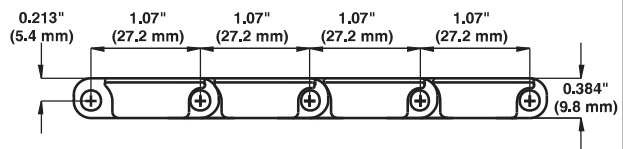


### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Öffnungsgrößen beinhalten 3 % Durchlässigkeit an den Scharnieren.
- Die Öffnungen besitzen eine abgerundete Oberkante, wodurch ein geräuscher Betrieb und gute Leistungen beim Vakuum Einsatz ermöglicht werden.
- Weitere Öffnungsgrößen und -formen können durch Aufbohren des S900 Flat Top geschaffen werden.
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwenden Sie bei erhöhten Temperaturen geteilte Zahnräder aus Edelstahl.
- Es wurde speziell für Vakuum-Übergabeanwendungen entworfen, wobei die gezahnte Unterseite die Blockierung des Obertrums verhindert.
- Erhältliche Öffnungsgrößen:
  - Ø 0,125 Zoll (3,2 mm) – 5 % Durchlässigkeit
  - Ø 0,15625 Zoll (4,0 mm) – 6 % Durchlässigkeit
  - Ø 0,1875 Zoll (4,8 mm) – 8 % Durchlässigkeit



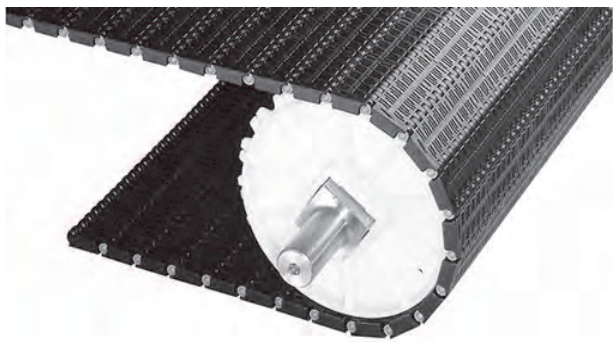
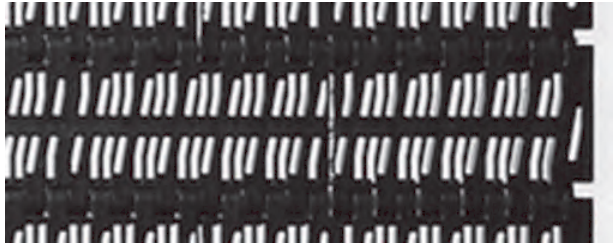
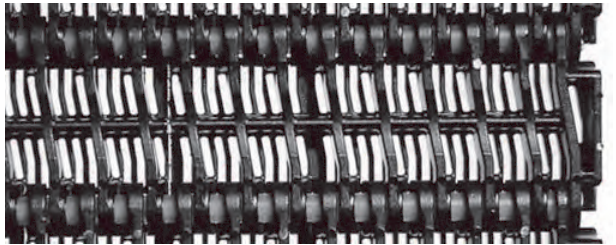
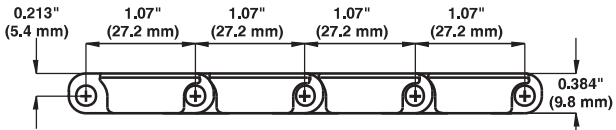
A geformtes Öffnungsdetail



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht 1/8 in		Bandgewicht 5/32 in		Bandgewicht 3/16 in	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	–	–	0,93	4,54	–	–
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	–	–	0,98	4,79	–	–
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	–	–	1,46	7,11	–	–
FR TPES	Polypropylen	750	1120	40 bis 150	4 bis 66	–	–	1,59	7,76	–	–
HR-Nylon	Nylon	1200	1790	-50 bis 240	-46 bis 116	–	–	1,40	6,80	–	–
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 70	-46 bis 21	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
UVFR	UVFR	700	1042	-34 bis 200	1 bis 93	2,04	9,96	2,04	9,96	2,04	9,96

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert. Öffnungsgrößen von 1/8 in (3,2 mm) und 3/16 in (4,8 mm) sind nur in Azetal erhältlich.

Mesh Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,05 x 0,31	1,3 x 7,9
Durchlässigkeit	24 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Ideal zur Verarbeitung von Obst und Gemüse, besonders für Produkte mit Stielen, für die ein schneller Wasserablauf erforderlich ist.</li> </ul>		
		
 <p>Abbildung 44: Oberfläche oben</p>		
 <p>Abbildung 45: Oberfläche unten</p>		
 <p>Abbildung 46: Abmessungen</p>		

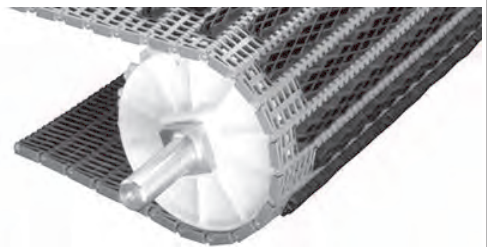
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetel	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,39	6,79
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,55
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	0,99	4,84

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

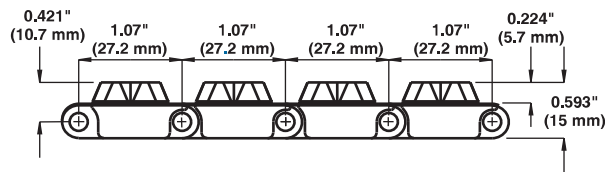
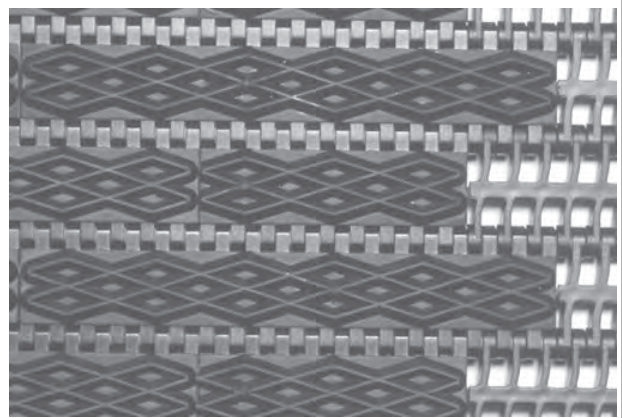
## Diamond Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierauführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in naturfarbenem Polyethylen mit weißem Gummi.
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegerollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1 Zoll (25 mm) und 1,7 Zoll (43 mm).



### Banddaten


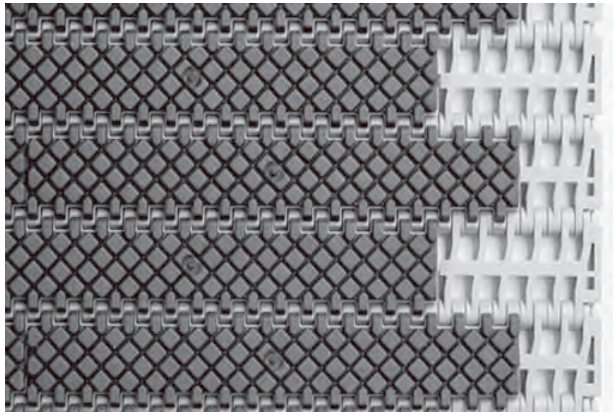
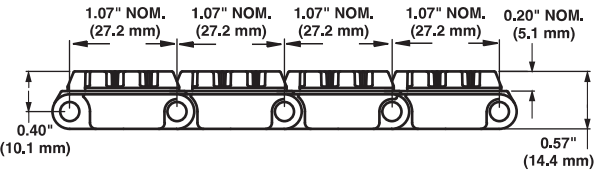
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	b	c
Polyäthylen	Natur/weiß	Polyäthylen	350	520	-50 bis 120	-46 bis 49	1,50	7,32	56, Shore A	b	c

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.



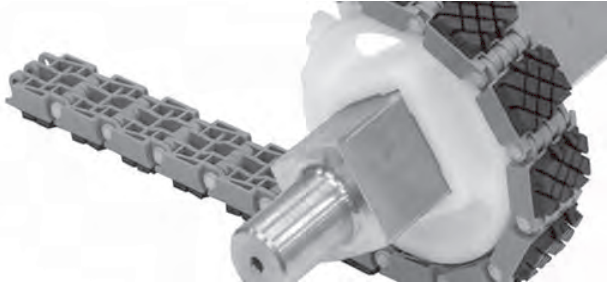
Square Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.</li> <li>• Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.</li> <li>• Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.</li> <li>• Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.</li> <li>• Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.</li> <li>• Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1 Zoll (25 mm) und 1,7 Zoll (43 mm).</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	56, Shore A	b	c

<sup>a</sup>Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.  
<sup>b</sup>Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.  
<sup>c</sup>Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

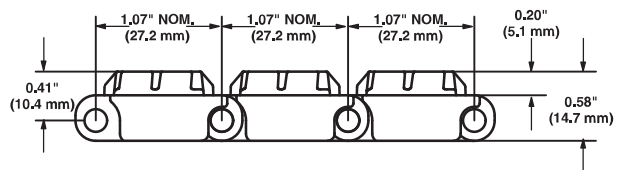
# GERADE BÄNDER

## Mold to Width 29 mm Square Friction Top

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,07	27,2	
Gussbreite	1,1	29	
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf		

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in grauem Azetal mit schwarzem Gummi und in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.



SERIE 900

### Banddaten

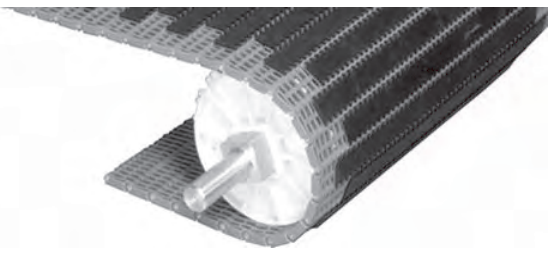
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	65	29	34 bis 150	1 bis 66	0,17	0,25	45, Shore A	b	
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	140	64	-10 bis 130	-23 bis 54	0,21	0,31	54, Shore A		
Azetal	Blau/schwarz	Nylon	140	64	-10 bis 130	-23 bis 54	0,21	0,31	54, Shore A		

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

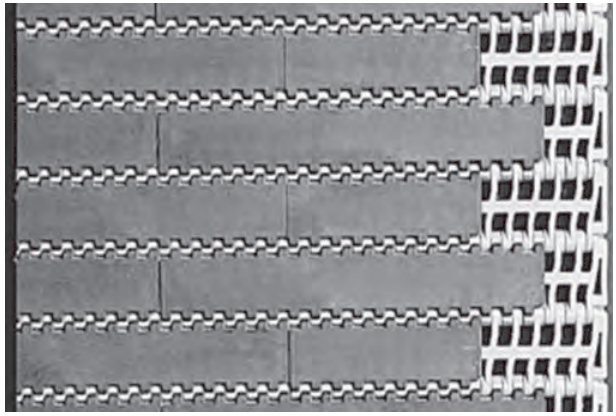
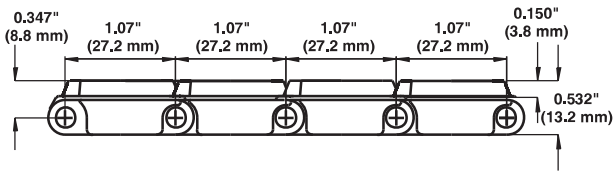


Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mitteltrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1 Zoll (25 mm) und 1,7 Zoll (43 mm).

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Polypropylen	1000	1490	34 bis 212	1 bis 100	1,40	6,83	59, Shore A	b	c

<sup>a</sup>Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

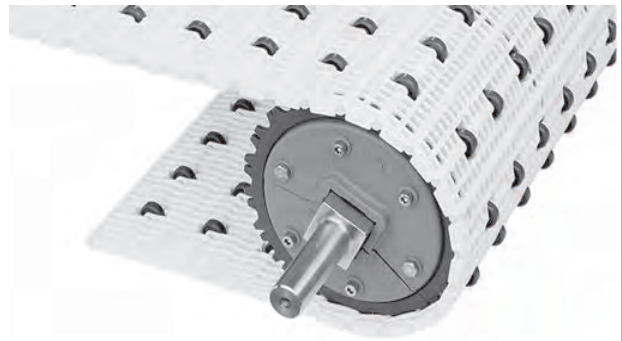
<sup>b</sup>Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup>Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

# GERADE BÄNDER

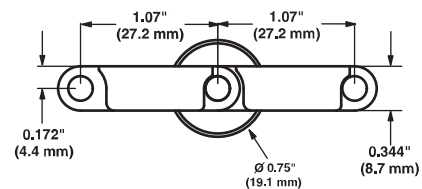
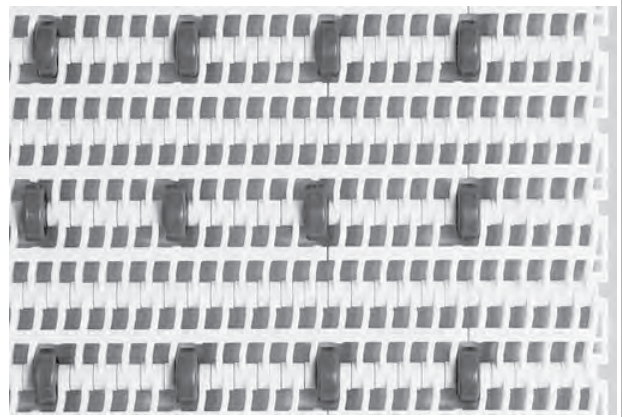
## Flush Grid mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produkthinweise


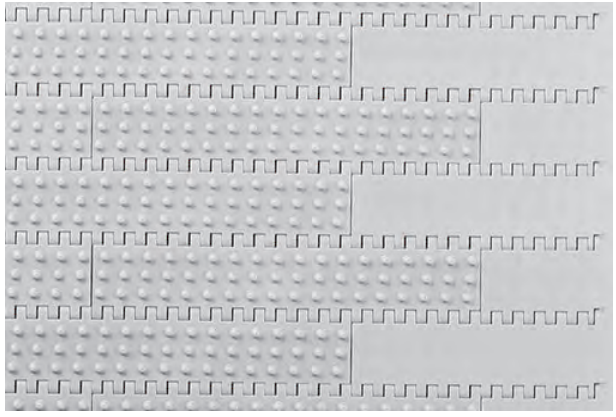
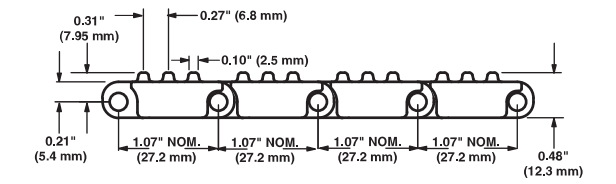
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Verwendet Azetalrollen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Für Anwendungen, die geringe Staudruck-Akkumulation erfordern.
- Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Zahnräder nicht auf einer Linie mit Rollen anordnen.
- Standard-Rollendurchmesser: 0,75 in (19,05 mm) Weitere Rollendurchmesser sind erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Standard-Rollenabstand über Bandbreite: 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm) auf gleicher Höhe oder versetzt.
- Standard-Rollenabstand über Bandlänge: 1,07 in (27,2 mm), 2,14 in (54,4 mm).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um individuelle Optionen für die Rollenplatzierung zu erhalten.
- Minimaler Rollen-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit						Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		Rollenabstand (Breite)									
		2 Zoll	51 mm	3 in	76 mm	4 in	102 mm	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	490	730	550	820	590	880	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Azetal	Polypropylen	1030	1530	1170	1740	1240	1850	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,61

SERIE 900

Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	7 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	
<p><b>Produkthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Ideal für Batch-Off-Anwendungen.</li> <li>• Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,78

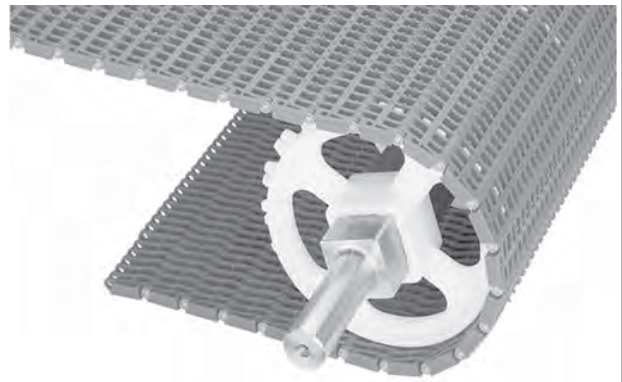
<sup>a</sup> Bei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lb/ft (360 kg/m). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

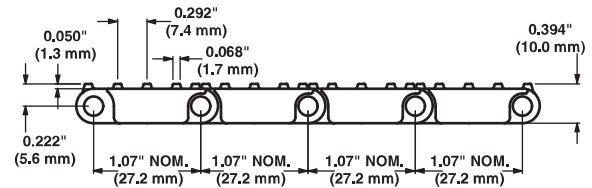
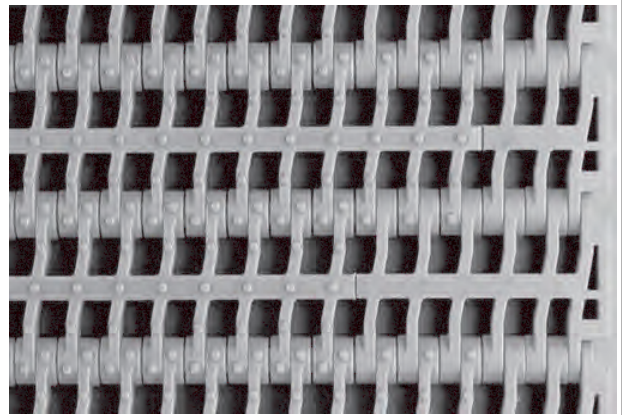
## Flush Grid Nub Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Produktauflage	3 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Völlig bündige Kanten.
- Mit Flush Grid Bandkantenmodulen versehen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Nur geeignet für S900 Flush Grid Basis-Mitnehmer.
- Nominale alternierende Mindestrandzone von Bandkanten: Muster 1 Zoll (25 mm) und 2 Zoll (51 mm).



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,80	3,91

<sup>a</sup> Bei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lb/ft (360 kg/m).

## Mold to Width Flat Top mit Bohrungen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten	3,35	85
	4,5	114
Durchlässigkeit	Siehe die <i>Produktthinweise</i> .	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Die Öffnungen besitzen eine abgeschrägte Oberkante, wodurch ein geräuschloser Betrieb und gute Leistungen beim Vakuum Einsatz ermöglicht werden.
- Das Scharnierstab-Material ist abriebfest.
- Das HHR-Nylon-Bandmaterial hat die Entflammbarkeitsklasse UL94 von V2 und eignet sich für Anwendungen mit erhöhten Temperaturen, wie z. B. Pin-Stripper und Lichttester.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Für Hochgeschwindigkeitsvakuumanwendungen verwenden Sie am besten ein maschinell bearbeitetes, geteiltes Nylon-Zahnrad.
- Es ist ein geteiltes Zahnrad erhältlich, das eine problemlose Montage ermöglicht.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Das Band hat an den Scharnieren eine Durchlässigkeit von 3 % und an den Bohrungen eine Durchlässigkeit von 3 bis 4 %.
- Bohrungsdurchmesser: 0,217 Zoll (5,51 mm) auf dem 3,35-Zoll- (85-mm-)Band; 0,219 Zoll (5,56 mm) auf dem 4,5-Zoll- (114-mm-)Band.

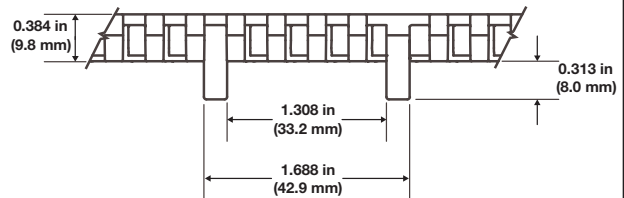
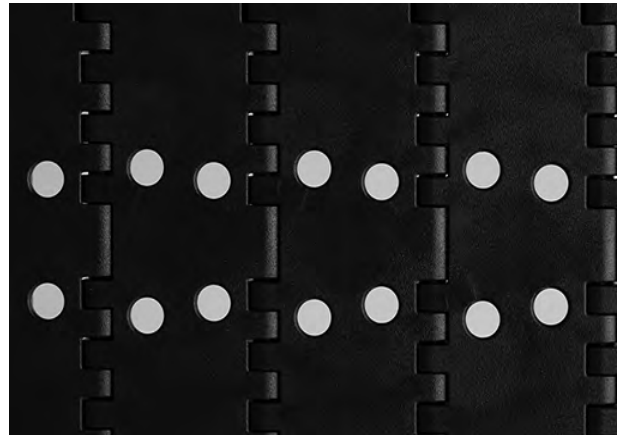


Abbildung 47: S900 Flat Top 4,5 in Mold To Width

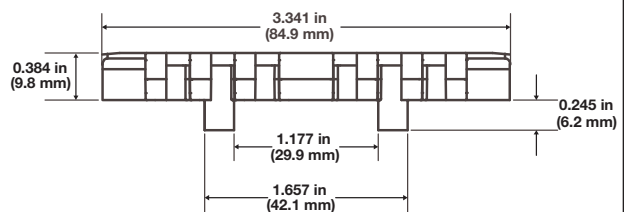


Abbildung 48: S900 Flat Top 85 mm Mold To Width

SERIE 900

### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	(mm)			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,35	85	HHR-Nylon	Nylon	220	100	-50 bis 310	-46 bis 154	0,41	0,61
4,5	114	HHR-Nylon	Nylon	450	204	-50 bis 310	-46 bis 154	0,53	0,79



# GERADE BÄNDER

SERIE 900

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum <sup>c</sup>
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm). <sup>d</sup>			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand.

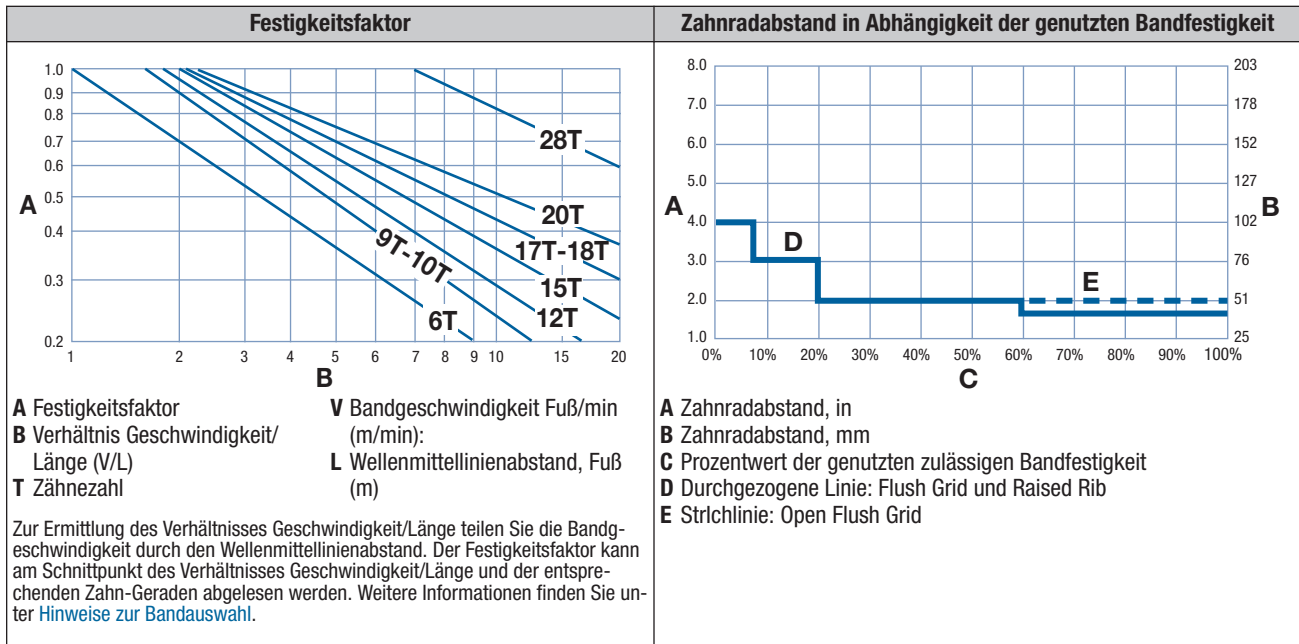
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,33 in (8,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

<sup>d</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halte- und Mittelzahnrad-Versatz](#).





Spritzguss-Zahnrad <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>b</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>b</sup>	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	2,1 <sup>c</sup>	53 <sup>c</sup>	2,2	56	0,75	19		1,0		25
9 (6,03 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0, 1,5	25	25, 40
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0, 1,5		40
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1 bis 1-1/2, 1-15/16 bis 23/16	1,5	25 bis 40, 50 bis 55	40
17 (1,70 %)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 bis 1-1/2		30 bis 40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25	1 bis 1-1/2, 1-15/16, 2-3/16	1,5, 2,5	25 bis 40, 50 bis 55	40, 60, 65
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 bis 1-1/2, 1-15/16 bis 23/16	1,5, 2,5	25 bis 40, 50 bis 55	40, 60, 65

<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern mit einer Bohrung von 1,5 in (40 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 650 lb/ft (967 kg/m) auf 650 lb/ft (967 kg/m) herabgesetzt. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern mit einer Bohrung von 2,5 Zoll (60 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1100 lb/ft (1637 kg/m) auf 1100 lb/ft (1637 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnradern sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnradern mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnradern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

<sup>c</sup> Weitere Informationen über die Befestigung des Zahnradern mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) finden Sie im Abschnitt „Halteeringe“.

**SERIE 900**

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

EZ Clean™-Zahnrad <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>b</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>b</sup>	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40



<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern mit einer Bohrung von 1,5 in (40 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 650 lb/ft (967 kg/m) auf 650 lb/ft (967 kg/m) herabgesetzt. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern mit einer Bohrung von 2,5 in (60 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1100 lb/ft (1637 kg/m) auf 1100 lb/ft (1637 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnradern sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnradern mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.


Geteiltes Zahnrad aus Metall										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1-3/16, 1-1/4	1,5	30, 40	
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			40	40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40, 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5, 2,5		40, 60
28 <sup>b</sup> (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



<sup>a</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnradern sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnradern mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnradern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

<sup>b</sup> Geteilte Zahnradern mit 28 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 9,8 in (249 mm) sind für Azetalbänder S900 nicht geeignet. Verwenden Sie ausschließlich Zahnradern mit einem Teilkreisdurchmesser von 9,7 Zoll (246 mm).

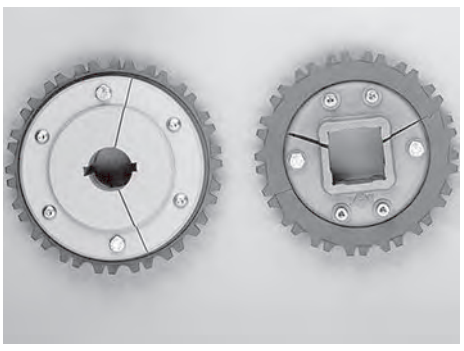
Geteiltes Zahnrad aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38		1,5		40
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38				40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38		1,5, 2,5		40
28 <sup>b</sup> (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		2,5		60



<sup>a</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahn-  
räder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetri-  
schen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnradern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

<sup>b</sup> Geteilte Zahnräder mit 28 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 9,8 Zoll (249 mm) sind für Azetalbänder der Serie 900 nicht geeignet. Verwenden Sie ausschließlich Zahnräder  
mit einem Teilkreisdurchmesser von 9,7 Zoll (246 mm).

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit gegossenen Zahnplatten										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1, 1-3/16	1,5	30, 40	40
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			30, 40	40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40, 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5, 2,5		40, 60




<sup>a</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahn-  
räder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Bohrungs-  
größen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

## Geteilte Zahnräder aus Nylon

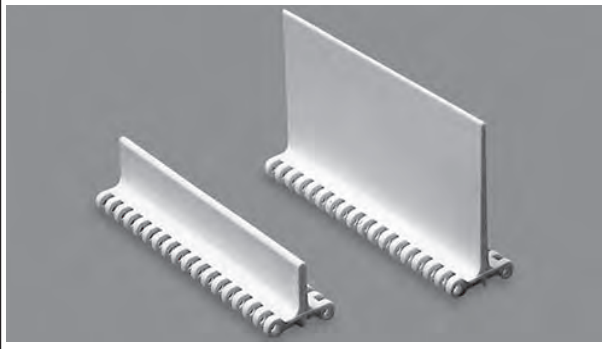
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	18 (1,52 %)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30, 40



## Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
2	51	
3	76	

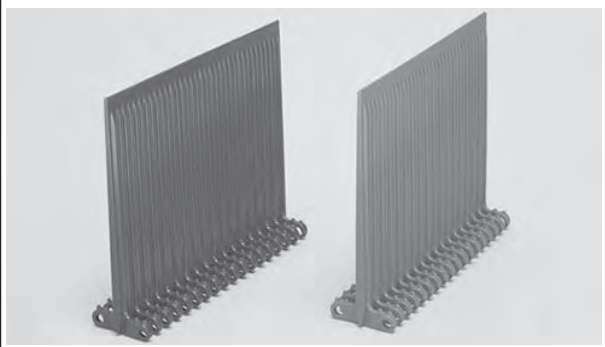
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm).

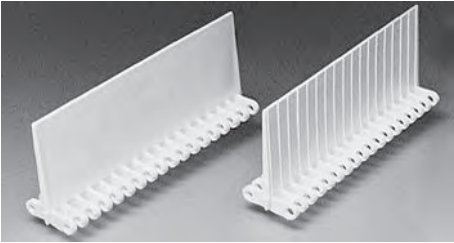


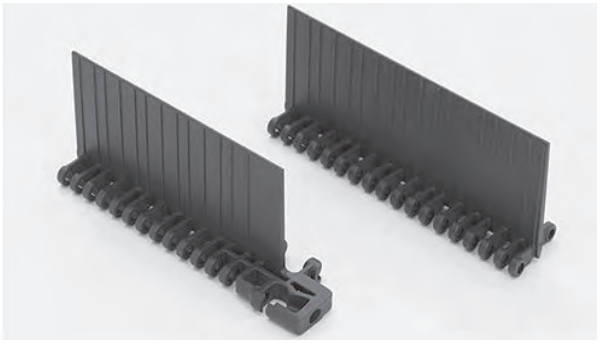
## Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)

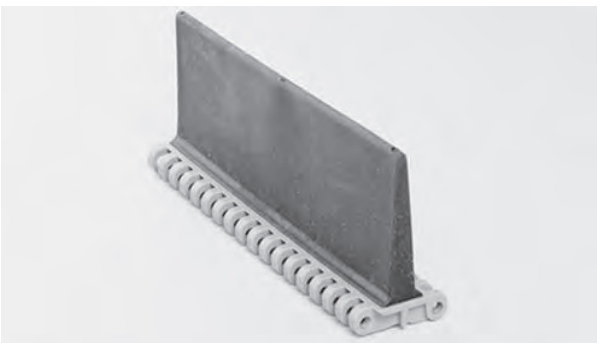
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Azetal

- Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm).




Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, HR- und HHR-Nylon, HR-Nylon
2	51	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm).</li> </ul>		
		

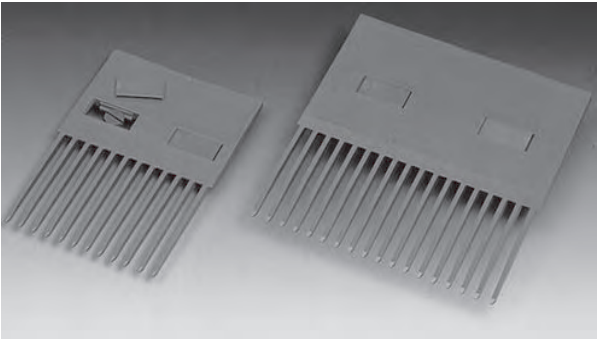
Offene Flush Grid-Mitnehmer mit bündiger Kante (nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylene, HR-Nylon, HHR-Nylon
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Mitnehmer ist auf beiden Seiten vertikal gerippt (nicht haftend).</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Der Mitnehmer ist mit einer integrierten freien Randzone von 1 Zoll (25 mm) ausgestattet. Kann auf jede Randzone von 1 Zoll (25 mm) bis 3 Zoll (76 mm) bearbeitet werden.</li> </ul>		
		

Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen
2	51	
3	76	
<p>Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</p>		
		

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, HR-Nylon, HHR-Nylon
<ul style="list-style-type: none"> <li>Bordkanten sind überlappend angeordnet und in das Band integriert.</li> <li>Mit Scharnierstäben befestigt. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.</li> <li>Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseite angewinkelt werden.</li> <li>Beim Umlauf über Zahnräder mit 6, 9 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut hinausfallen kann. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 12 oder mehr Zähnen geführt werden.</li> <li>Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,2 Zoll (5 mm).</li> <li>Mindestabstand: 1 Zoll (25,4 mm).</li> </ul>		
		

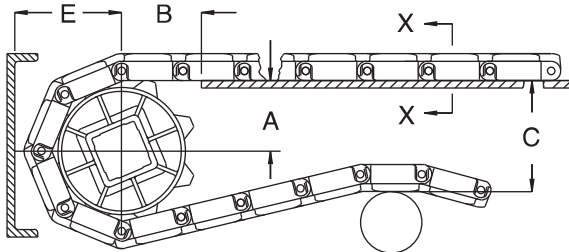
Fingerübergabeplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Azetal
4	102	12	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.</li> <li>Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.</li> <li>Bei Nachrüstung von Serie 100 Raised Rib auf Serie 900 Raised Rib nur die 12-Finger-Breite 4 in (102 mm) verwenden.</li> <li>Keine Fingerübergabeplatten mit einer Breite 4 in (102 mm) und von 6 in (152 mm) mischen.</li> </ul>			
			

Niederhalteführungen		
Verfügbarer Freiraum		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,16	4,1	Azetal
0,35	8,9	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Führungsstege werden in jeder zweiten Reihe angebracht.</li> <li>Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur am Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Verwenden Sie bei diesem Übergang eine Konstruktion mit einem Obertrumradius.</li> <li>Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.</li> <li>Der 0,16 in (4,1 mm) Steg ist sowohl in Flat Top- als auch in Flush Grid-Ausführung verfügbar. Der 0,35 in (8,9 mm) Steg ist in Flat Top-Ausführung verfügbar. Die Oberseite des Stegs sitzt 0,04 in unter der Oberseite der Flat Top-Bänder und auf gleicher Höhe mit der Oberseite der Flush Grid-Bänder.</li> <li>Niederhaltestege funktionieren nicht mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 in (53 mm) und 3,1 in (79 mm). Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) können bei Vierkantbohrungen von 1,5 in (40 mm) verwendet werden.</li> <li>Zwischen den Stegen muss mindestens 2,7 in (69 mm) Platz für ein Zahnrad bleiben.</li> <li>Stegbreite: 1,4 in (36 mm).</li> <li>Mindestabstand: 0,7 in (17,8 mm).</li> </ul>		
		



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Abbildung 49: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Nub Top, Perforated Flat Top <sup>a</sup>										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
Flush Grid Nub Top <sup>a</sup>										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,22	31	2,19	56	1,35	34
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,52	39	3,17	81	1,85	47
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,64	42	3,51	89	2,02	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,75	44	4,19	106	2,35	60
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	1,95	50	5,19	132	2,86	73
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,09	53	5,87	149	3,20	81
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,12	54	6,21	158	3,37	86
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,25	57	6,89	175	3,70	94
9,8	249	28	4,58	116	2,92	74	9,61	244	5,06	129
Raised Rib, Flush Grid mit Insert Rollers, Open Grid <sup>a</sup>										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,73	44
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,97	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,23	57
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,73	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,99	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,52	89

# GERADE BÄNDER

SERIE 900

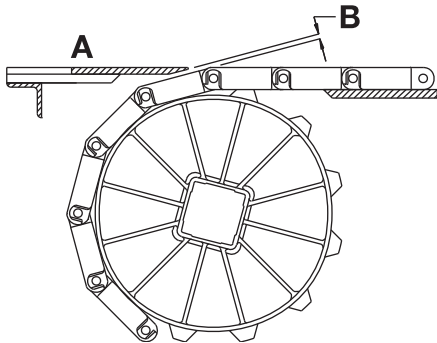
Abmessungen des S900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,24	133
Open Flush Grid <sup>a</sup>										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-83	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
Diamond Friction Top, Flat Friction Top, Square Friction Top <sup>a</sup>										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,76	45
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,96	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,22	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,72	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,98	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,51	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,8 <sup>b</sup>	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,23	133
Mold to Width 29 mm Square Friction Top <sup>a</sup>										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,27	32	2,38	60	1,54	39
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,58	40	3,36	85	2,04	52
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,70	94	2,21	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,88	48	4,38	111	2,54	65
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	2,10	53	5,38	137	3,05	77
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,32	59	6,06	154	3,39	86
6,1	155	18	2,83-2,88	72-73	2,31	59	6,34	161	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,42	61	7,08	180	3,89	99
9,8	249	28	4,58-4,61	116-117	2,92	74	9,80	249	5,25	133
Mold to Width Flat Top mit Bohrungen										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	6,2

<sup>a</sup> Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter **Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile**.

<sup>b</sup> Geteilte Zahnräder mit 28 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 9,8 Zoll (249 mm) sind für Azetalbänder S900 nicht geeignet. Verwenden Sie für S900 Azetalbänder immer ein geteiltes Zahnrad mit einem Teilkreisdurchmesser von 9,7 in (246 mm).

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 50:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

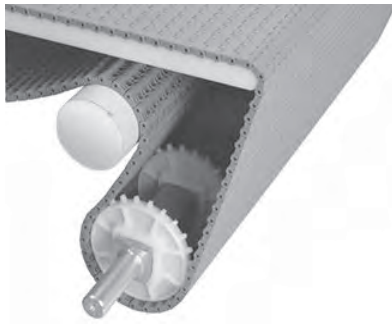
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,1	53	6	0,147	3,7
3,1	79	9	0,095	2,4
3,5	89	10	0,084	2,1
4,1	104	12	0,071	1,8
5,1	130	15	0,057	1,4
5,8	147	17	0,050	1,3
6,1	155	18	0,047	1,2
6,8	173	20	0,042	1,1
9,8	249	28	0,029	0,7

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

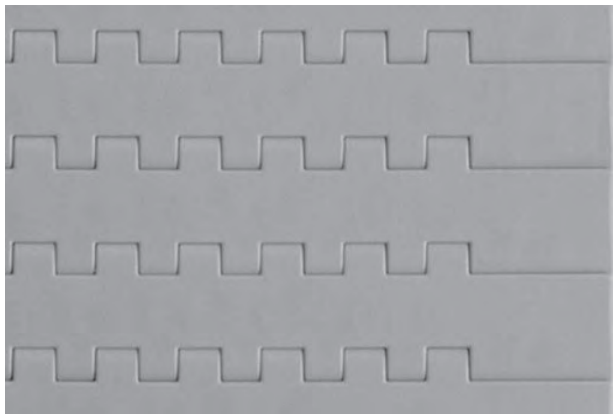
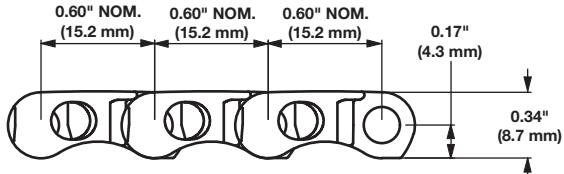


Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polypropylen	1500	2232	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22
Polyäthylen	Polyäthylen	600	893	-50 bis 150	-46 bis 66	1,11	5,42
HR-Nylon	Nylon	1000	1490	-50 bis 240	-46 bis 116	1,31	6,43

# GERADE BÄNDER

SERIE 1000

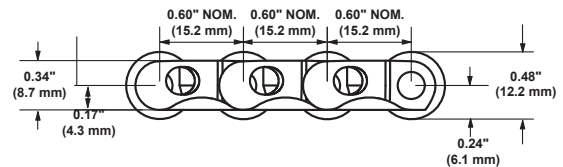
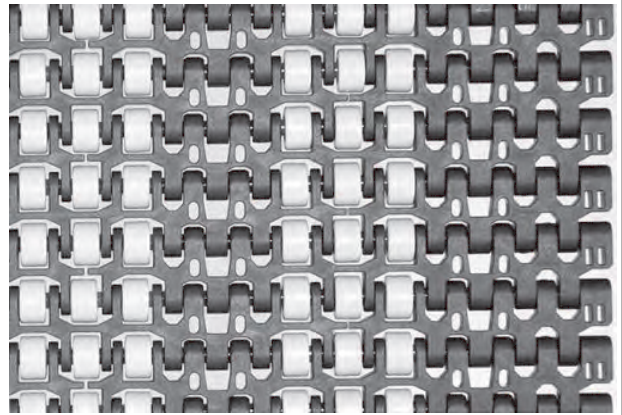
## Integrierte Rollen

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	3,00	76
Durchlässigkeit	12,5 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



## Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hat völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes über.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Rollendichte: 240 Rollen/ft<sup>2</sup> (2580 Rollen/m<sup>2</sup>).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Das Band kann durch parallele, 1,38 Zoll (35,1 mm) breite oder schmalere Gleitprofile unterstützt werden.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bandbreiten über 6 Zoll (152 mm) sind im Ziegelverbund.
- 6 Zoll (152 mm) breites Mold To Width-Band mit 0,44 Zoll (11,2 mm) Rollen-Freiraum.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,3 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Die Rollen sind in Gruppen angeordnet. Der Abstand zwischen den Rollenzonen beträgt 1,5 Zoll (38,1 mm).
- Rollen-Freiraum von Bandkante bis Rollenkante: 2,25 Zoll (57,2 mm).
- Die Zahnräder werden in einem Abstand von 1,5 Zoll (38,1 mm) von der Bandkante eingerückt angebracht.
- Die Zahnräder sind in Abständen von 3,0 Zoll (76,2 mm) angeordnet.



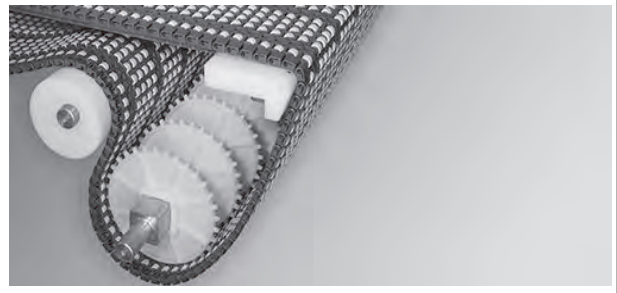
## Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	1000	1490	-50 bis 200	-46 bis 93	1,7	8,3



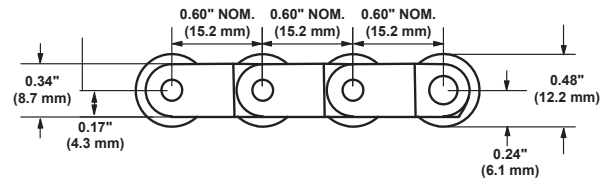
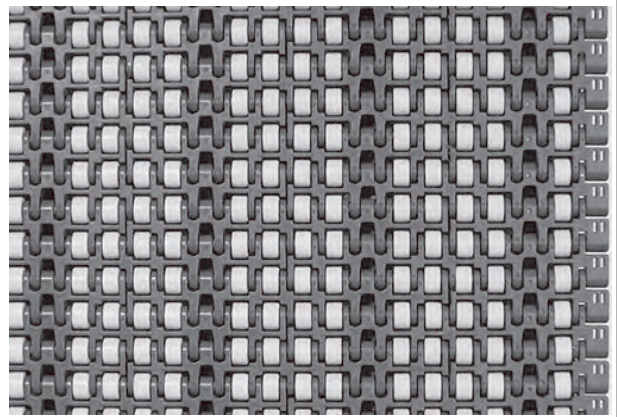
### Hochdichte integrierte Rolle

	Zoll	mm
Bandteilung	0,6	15,2
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	3,00	76,2
Durchlässigkeit	4 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



#### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen Rollen an. Es werden Gleitprofile mit einer Breite von 0,50 Zoll (13 mm) empfohlen, um eine gewisse Toleranz bei der Herstellung und Installation des Förderers zu ermöglichen und gleichzeitig eine ausreichende Abstützung des Bandes sicherzustellen. Die maximal zulässige Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 320 Rollen/ft<sup>2</sup> (3440 Rollen/m<sup>2</sup>).
- Rollen-Freiraum: 0,70 in 17,8 mm von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,5 in (38,1 mm) von der Bandkante.
- Zahnräder-Abstand: 3,0 in (76,2 mm) zueinander.

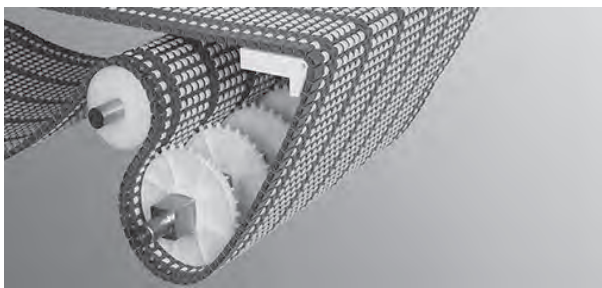


#### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	1000	1490	-50 bis 200	-46 bis 93	1,87	9,13

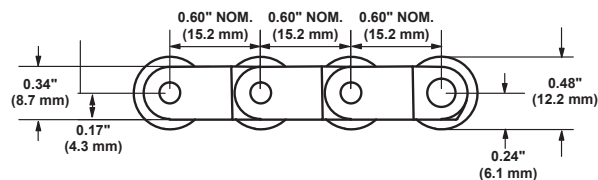
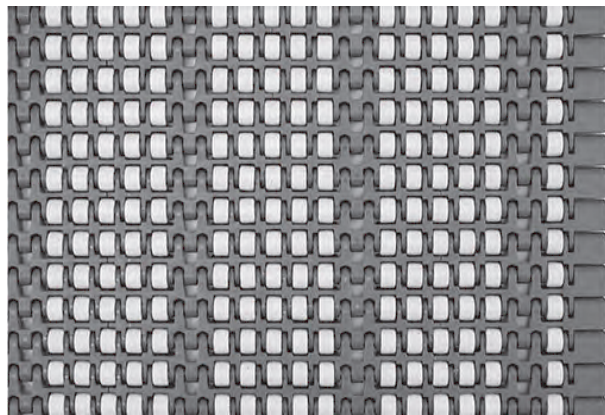
# GERADE BÄNDER

## Hochdichte integrierte Rolle 85 mm

	Zoll	mm	
Bandteilung	0,6	15,2	
Mindestbreite	10	255	
Breitenabstufungen	3,35	85	
Durchlässigkeit	3,6 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf		

### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen Rollen an. Verwenden Sie 0,50 Zoll (13 mm) breite Gleitprofile, um Fertigungs- und Montagetoleranzen zu berücksichtigen und gleichzeitig eine ausreichende Bandstabilität zu gewährleisten. Die maximale Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 360 Rollen/ft<sup>2</sup> (3875 Rollen/m<sup>2</sup>).
- Rollen-Freiraum: 0,89 Zoll 22,6 mm von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,67 Zoll (42,5 mm) von der Bandkante.
- Zahnräder-Abstand: 3,35 in (85 mm) zueinander.



### Banddaten

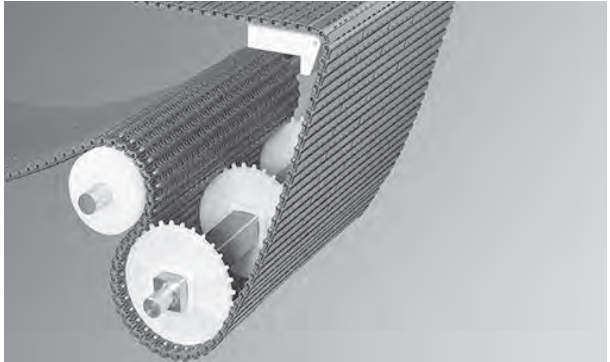
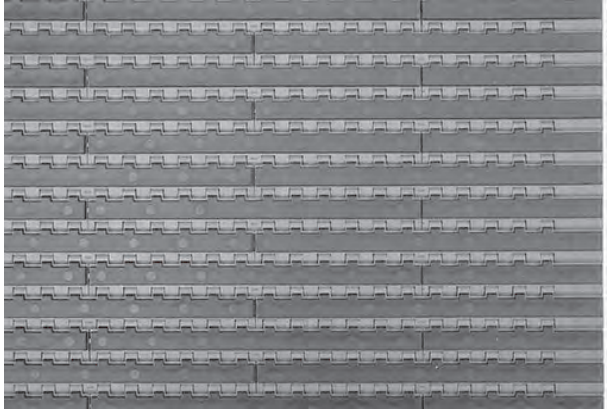
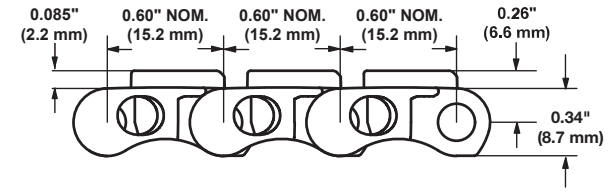
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	1000	1490	-50 bis 200	-46 bis 93	1,95	9,52

SERIE 1000

Flat Friction Top 85 mm		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3,35	85,0
Maximale Breite	66,9	1700
Breitenabstufungen	3,35	85
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	

**Produktinweise**

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Durch die Konstruktion der Unterseite und die kleine Teilung kann das Band reibungslos um Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19 mm) herum laufen. Verwenden Sie eine dynamische Messerkanten-Rolle für Anwendungen zur Verpackungsförderung.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).

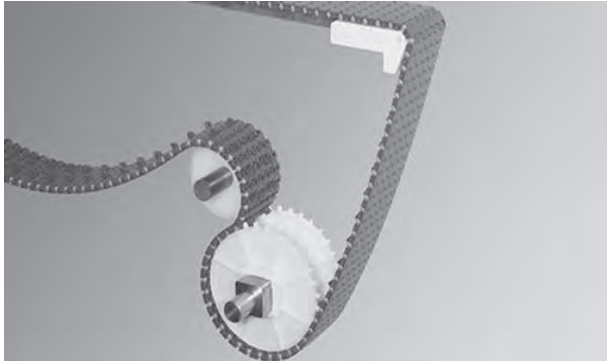
Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	1500	2230	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Erfüllt alle Richtlinien

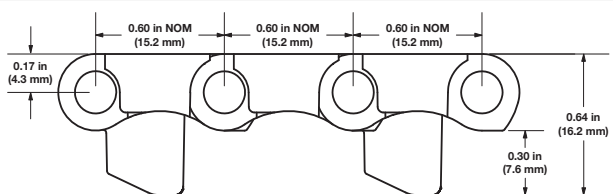
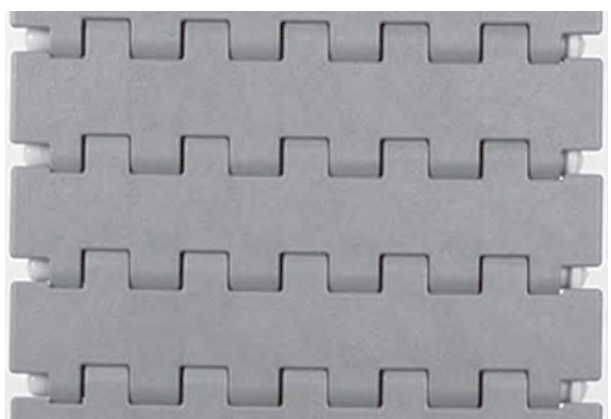
# GERADE BÄNDER

## Mold to Width Flat Top mit Führungen

	Zoll	mm	
Bandteilung	0,60	15,2	
Standardbreiten	3,25	83	
	3,35	85	
	4,50	114	
Öffnungsgröße	—	—	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verschlussfunktion; mit Kopf		

### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- 3,25 in (83 mm) Bänder mit Führungsstegen nutzen ein Zahnrad.
- 4,50 Zoll (114 mm) Bänder und 3,35 Zoll (85 mm) Bänder mit Führungsstegen nutzen bis zu drei Zahnräder.
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.
- Breittoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,00/-0,50 mm).
- Integrierte 3,35 in (85 mm) Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,65625 in (42,1 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Integrierte 3,25 in (83 mm) Führungsstege und integrierte 4,50 in 114 mm Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilspureführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



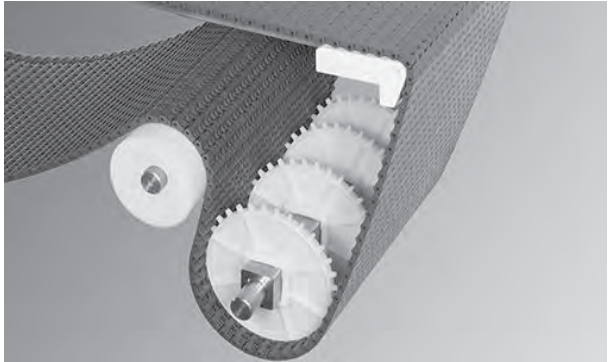
### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	406	184	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
3,35	85	Azetal	Nylon	419	190	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
4,50	114	Azetal	Nylon	563	255	-50 bis 200	-46 bis 93	0,60	0,89

SERIE 1000

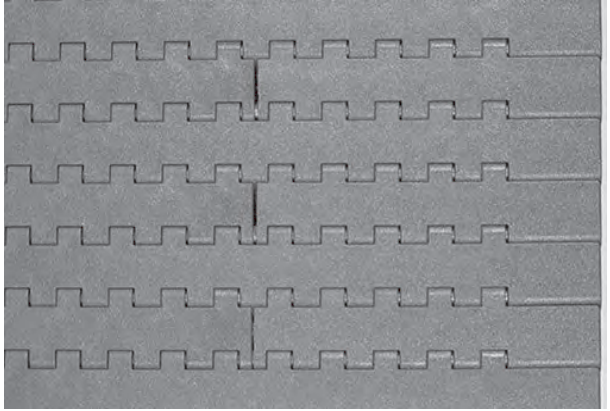
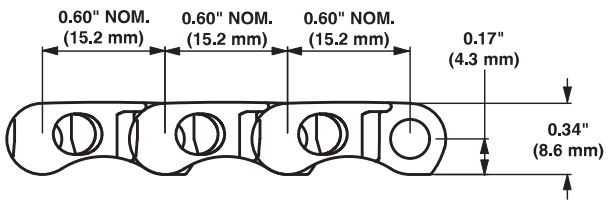


Flat Top 85 mm		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,6	15,2
Mindestbreite	3,35	85
Maximale Breite	67	1700
Breitenabstufungen	3,35	85
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



**Produktthinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Geschlossene Kanten werden an einer Seite des Bandes verwendet.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Durch die Konstruktion der Unterseite und die kleine Teilung kann das Band reibungslos um Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19 mm) herum laufen.
- Für Paketförderanwendungen werden dynamische Messerkanten-Rollen dringend empfohlen.
- Es ist nur eine minimale Rückspannung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polypropylen	1500	2230	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57

# GERADE BÄNDER

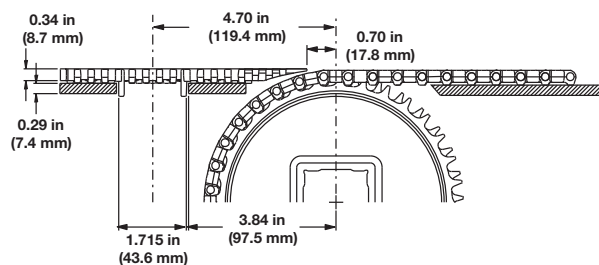
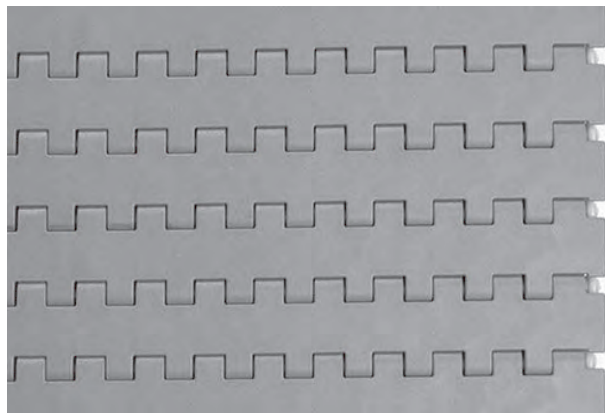
## Flat Top ONEPIECE™ Live Transfer 6,3 in

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Gussbreite	6,3	160
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Für die reibungslose, selbstströmende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet drei Zahnräder.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Weitere Informationen finden Sie unter [Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live](#).
- Benötigt Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 1,50 in (38,1 mm) oder mehr.
- Kann nicht für Messerkanten mit 0,75 in (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).




### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	500	744	-50 bis 200	-46 bis 93	0,78	3,81

SERIE 1000

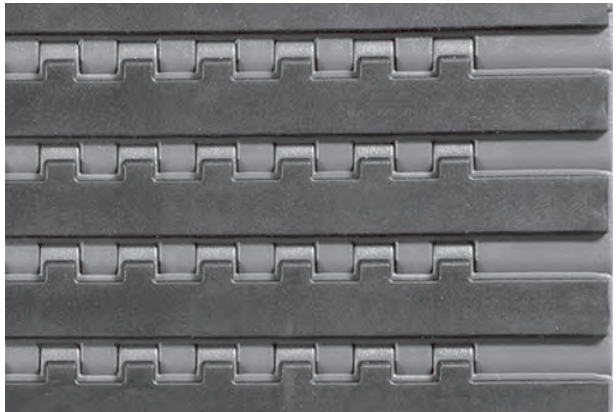
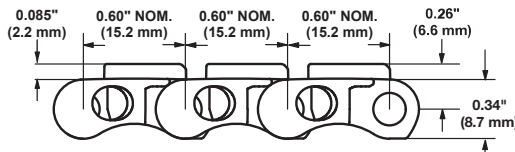


Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in grauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Friction Top-Oberfläche reicht bis zu den Bandkanten (keine freie Randzone).
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine Teilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	1500	2232	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	
Azetal	Weiß/Weiß	Nylon	1500	2232	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	

<sup>a</sup>Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.  
<sup>b</sup>Erfüllt alle Richtlinien

# GERADE BÄNDER

SERIE 1000

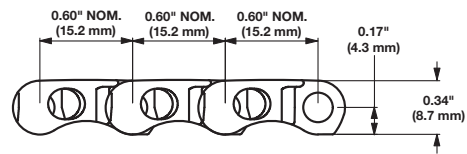
## Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,6	15,2
Standardbreiten	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergänge verwendet werden.
- Bänder mit einer Breite von 29 mm und 37 mm verwenden ein Zahnrad.
- Bänder mit einer Breite von 46 mm und 55 mm können bis zu zwei Zahnräder verwenden.



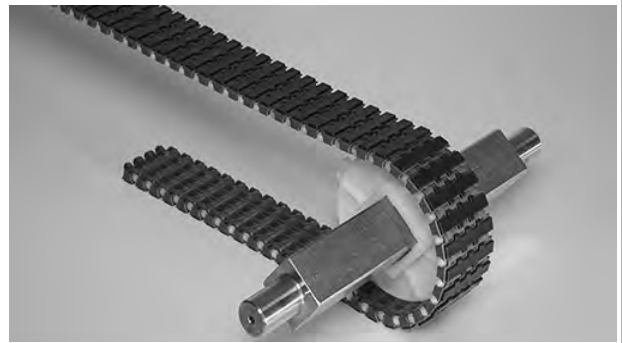
### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
1,1	29	Azetal	Nylon	140	64	-50 bis 200	-46 bis 93	0,15	0,22
1,5	37	Azetal	Nylon	200	91	-50 bis 200	-46 bis 93	0,19	0,28
1,8	46	Azetal	Nylon	230	104	-50 bis 200	-46 bis 93	0,23	0,35
2,2	55	Azetal	Nylon	201 <sup>a</sup>	91 <sup>a</sup>	-50 bis 200	-46 bis 93	0,28	0,42

<sup>a</sup> 270 lb (122 kg) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern

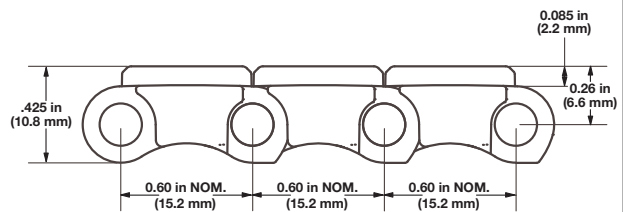
## Mold to Width Flat Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Standardbreiten	1,1	29
	2,2	55
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Friction Top-Oberfläche reicht bis zum Ende des Bandes ohne freie Randzone.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Erhältlich in grauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.
- Bänder mit einer Breite von 29 mm verwenden ein Zahnrad.
- Bänder mit einer Breite von 55 mm können bis zu zwei Zahnräder verwenden.



### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung: 1=Weiß, 2=Blau, 3=Natur, 4=Grau	
Zoll	mm				lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC
1,1	29,0	Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	140	64	34 bis 130	1 bis 54	0,17	0,25	54, Shore A	a	
2,2	55,0	Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	200 <sup>b</sup>	91	34 bis 130	1 bis 54	0,34	0,48	54, Shore A	a	

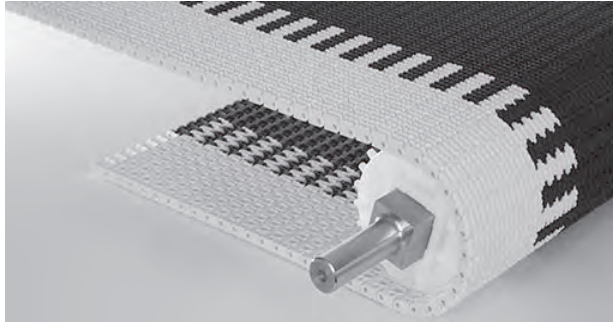
<sup>a</sup>Erfüllt alle Richtlinien

<sup>b</sup>270 lb (122 kg) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern

# GERADE BÄNDER

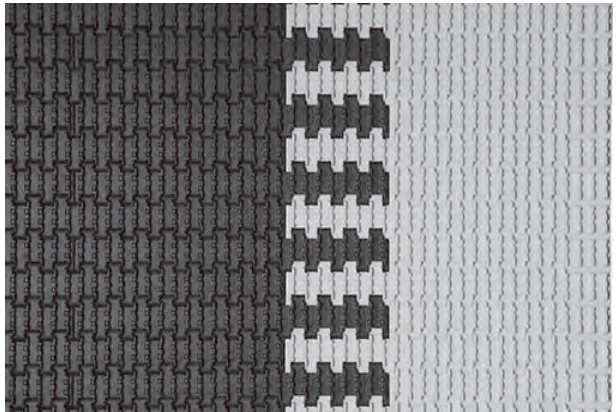
SERIE 1000

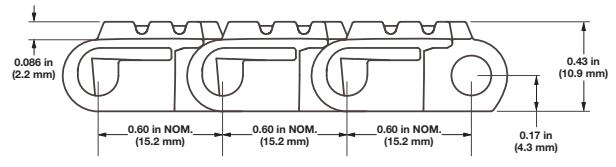
Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3,0	76,0
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



**Produkthinweise**

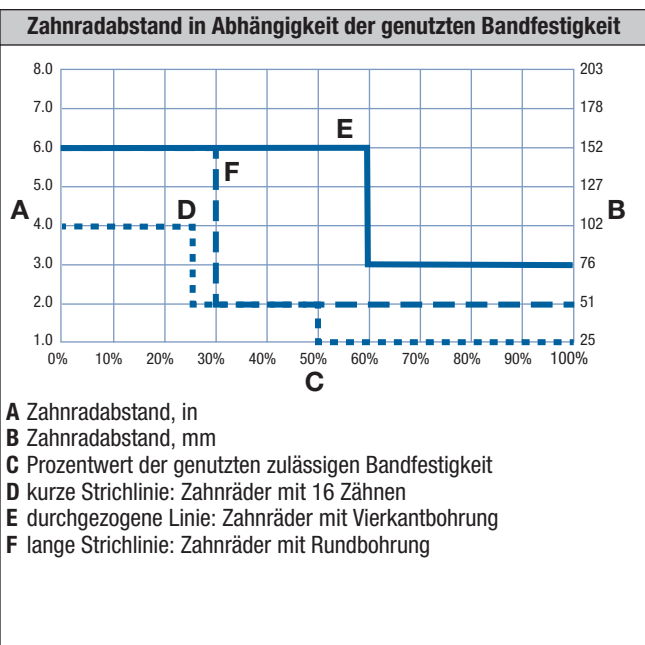
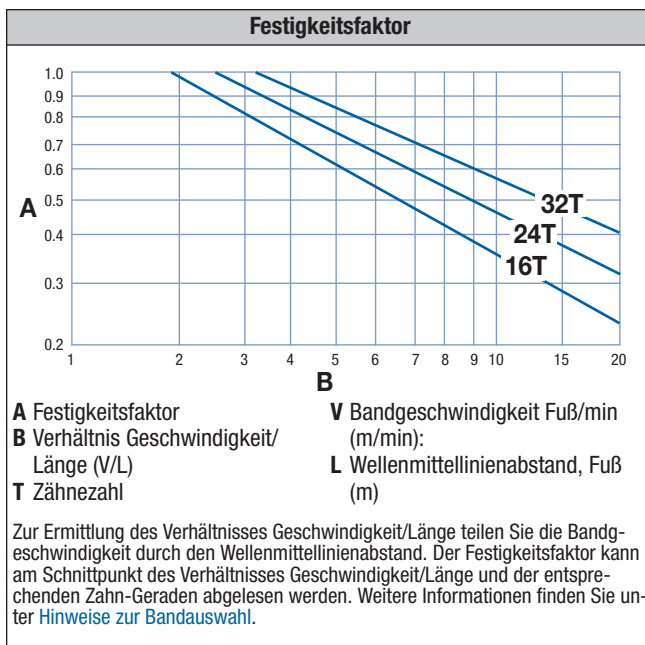
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Zwei Optionen für Kanten verfügbar: keine Randzone und Randzone 21 mm.
- Non Skid Raised Rib-Oberflächen erhöhen die Traktion.
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Förderer mit niedrigem Profil reduzieren die Installationskosten, die durch das Ausheben von Gruben entstehen.
- Fingerübergabeplatten sorgen für sichere Übergaben, eliminieren die Notwendigkeit für Sicherheitsstopps und reduzieren Stillstandzeiten.





Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	2000	2976	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	9,08
HSEC-Azetal	Nylon	1800	2679	-50 bis 200	-46 bis 93	1,88	9,18
FR antistatisches	Nylon	700	1042	-50 bis 150	-46 bis 66	1,64	8,01

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum <sup>c</sup>
3	76	2	2	2
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
18	457	3	4	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	13	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9
120	3048	21	21	11
144	3658	25	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 3 Zoll (76 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>c</sup> Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.				



# GERADE BÄNDER

SERIE 1000

Spritzguss-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	3,1 <sup>b</sup>	79 <sup>b</sup>	3,2	81	0,5	13		1,5		40
					1,0	25	1,0, 1,25			
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60
					1,5	38			30	
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25				
					1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,0	25		1,5		40
					1,5	38	1,25			



<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

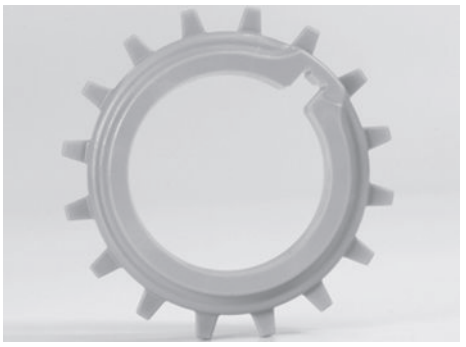
<sup>b</sup> Bei Verwendung von Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,1 Zoll (79 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1200 lb/ft (1786 kg/m) auf 1200 lb/ft (1786 kg/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten.

Geteilte Zahnräder aus Azetal										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30, 40	

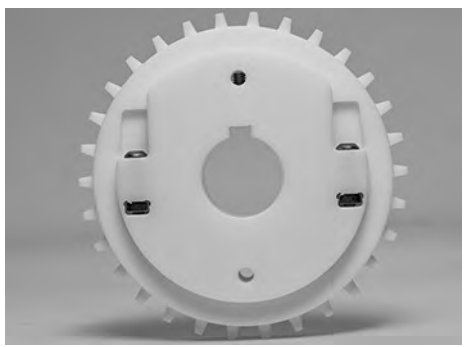


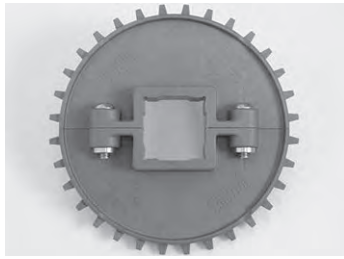
<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.



HR-Nylon-Zahnräder <sup>a</sup>											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1,9 <sup>b</sup>				

<sup>a</sup> Können nicht mit hochdichte integrierte Rollen S1000 verwendet werden.  
<sup>b</sup> 0,25 in Keilnut

HR-Nylon-Zahnräder, geteilt											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16				

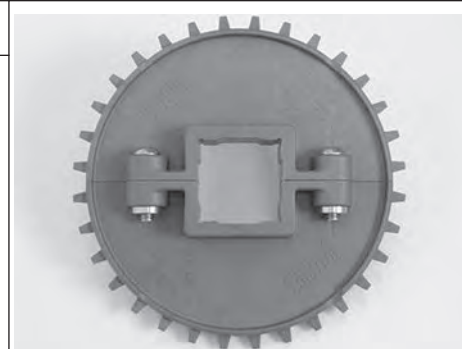
Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Verfügbare Bohrungsgrößen <sup>a</sup>				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1,5	1,5	30, 40	40	
30 (0,54 %)	5,8	147	6	152	1,5	38	1,25, 1-7/16, 1,5		30, 40		
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16, 1,5	1,5	30, 40	40	

<sup>a</sup> Das 30-mm-Zahnrad mit Rundbohrung und 24 Zähnen ist mit oder ohne Keilnut erhältlich. Bestimmen Sie die Anforderungen an die Keilnut bei der Bestellung dieser Zahnräder.

# GERADE BÄNDER

## Geteilte Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38		1,5	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38		1,5		40

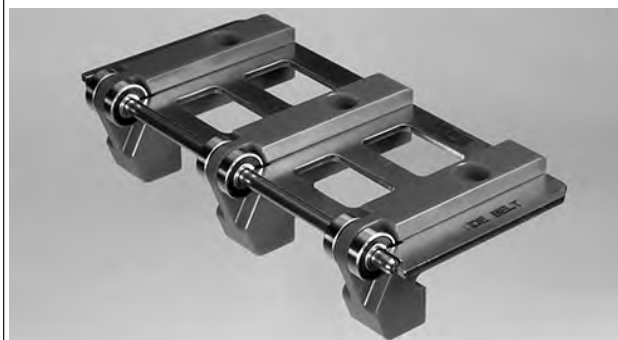
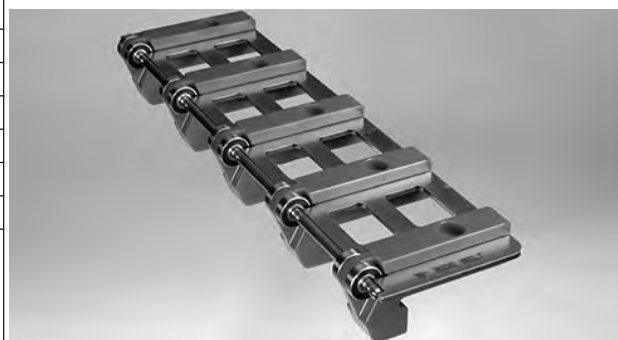


## Dynamische Messerkanten-Rollen

### Standardbreiten für Messerkanten-Rollen

U.S. Größen (Zoll)	Metrische Größen (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

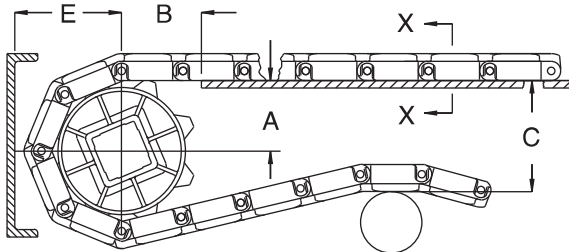
- U.S. Die Größen sind in 4,5 Zoll, 6 Zoll und dann in 3-Zoll-Schritten erhältlich. Metrische Größen sind mit Abstufungen von 85 mm (3,35 Zoll) erhältlich.
- Bei anderen Bandbreiten können mehrere Messerkanten-Rollen in den verfügbaren Abstufungen kombiniert werden. Hilfe erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Hergestellt aus FDA-zugelassenem, blauem, ölgefülltem Nylon.
- Rollendurchmesser: 0,75 Zoll (19 mm)



SERIE 1000

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

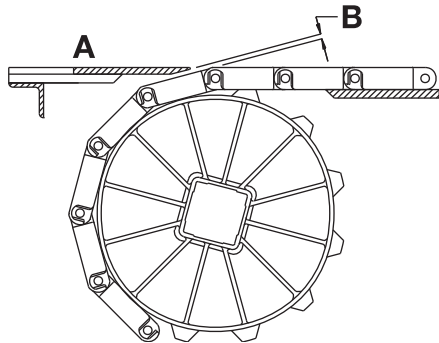
**E** ± (min.)

**Abbildung 51:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S1000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flat Top, Flat Top 85 mm, Mold to Width Flat Top										
3,1	79	16	1,34-1,37	34-35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11-2,13	54	1,99	50	4,60	117	2,53	64
6,1	155	32	2,88-2,89	73	2,43	62	6,12	155	3,29	84
High Density Insert Roller, integrierte Rolle										
3,1	79	16	1,33	34	1,60	41	3,13	80	1,84	47
4,6	117	24	2,10	53	2,02	51	4,65	118	2,60	66
6,1	155	32	2,87	73	2,46	62	6,18	157	3,36	85
Flat Friction Top, Flat Friction Top 85 mm										
3,1	79	16	1,35	34	1,59	40	3,17	81	1,86	47
4,6	117	24	2,12	54	2,01	51	4,70	119	2,62	67
6,1	155	32	2,88	73	2,44	62	6,22	158	3,39	86

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 52:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.


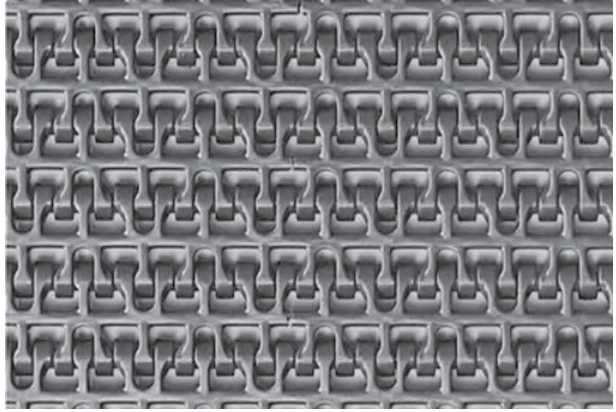
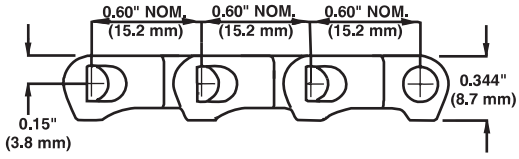
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	Siehe Produkthinweise	
Breitenabstufungen		
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	

**Produkthinweise**

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche.
- Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.
- Maßgefertigt in werkstoffabhängigen Breiten.
  - Azetal und Polypropylen sind erhältlich in Breiten ab 3 Zoll (76 mm) in Abstufungen zu 0,5 Zoll (12,7 mm).
  - Schwer entflammbares thermoplastisches Polyester (FR-TPES) ist erhältlich in Breiten ab 5 Zoll (127 mm) in Abstufungen zu 1,0 Zoll (25,4 mm).
  - Alle anderen Werkstoffe sind in Breiten von 3 Zoll (76 mm) und Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm) erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnradern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrad in [Position der arretierten Zahnrad auf Welle](#).
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.


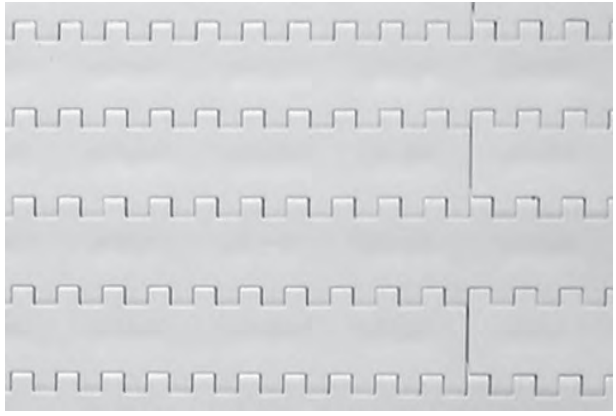
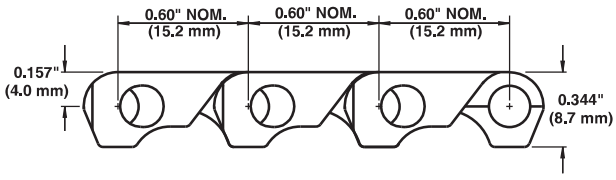




Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyäthylen	Polyäthylen	450	670	-50 bis 150	-46 bis 66	0,87	4,25
Azetal	Polypropylen	1300	1940	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Polypropylen	750	1120	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1100	1640	-50 bis 310	-46 bis 154	1,14	5,57
HR-Nylon	Nylon	1100	1640	-50 bis 240	-46 bis 116	1,07	5,22
UV-beständiges Polypropylen	UV-beständiges Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,98
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	450	670	34 bis 150	1 bis 66	1,04	5,08
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	1200	1790	-50 bis 70	-46 bis 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	1042	-34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,67

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

# GERADE BÄNDER

SERIE 1100


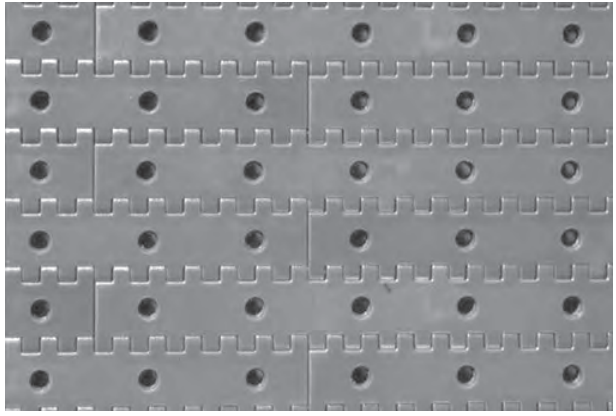
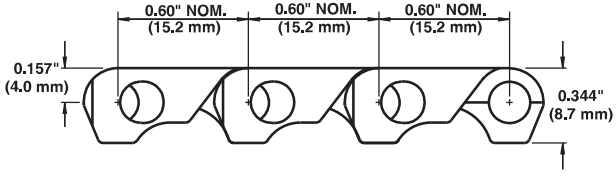
Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<p><b>Produkthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.</li> <li>• Leichtgewichtig mit glatter, geschlossener Oberfläche.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in <a href="#">Position der arretierten Zahnräder auf Welle</a>.</li> <li>• Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter <a href="#">Enge Übergabemethoden</a>.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	500 <sup>a</sup>	744 <sup>a</sup>	34 bis 220	1 bis 104	0,90	4,40
Polyäthylen	Polyäthylen	300 <sup>a</sup>	450 <sup>a</sup>	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69
HR-Nylon	Nylon	500	744	-50 bis 240	-46 bis 116	1,15	5,61
HHR-Nylon	HHR-Nylon	800	1191	-50 bis 310	-46 bis 154	1,175	5,74
Azetal	Polypropylen	1000	1488	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal <sup>b</sup>	Polyäthylen	900	1339	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	800	1191	-50 bis 200	-46 bis 93	1,6	7,81
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	300	446	34 bis 150	1 bis 66	1,09	5,32
PK	PK	1000	1488	-40 bis 200	-40 bis 93	1,14	5,57

<sup>a</sup> Bei der Verwendung von geteiltten Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polypropylen 400 lb/ft (595 kg/m); Polyäthylen 240 lb/ft (360 kg/m)

<sup>b</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stoppes auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.



Perforated Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	Siehe Produkthinweise	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• 5,3 % Durchlässigkeit bedeutet 2,1 % Durchlässigkeit an den Scharnieren.</li> <li>• Erhältlich mit 5/32 in (4 mm) runder Lochung bei einem nominalen 1 in (25,4 mm) × 0,6 in (15,2 mm) Lochmuster.</li> <li>• Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in <a href="#">Position der arretierten Zahnräder auf Welle</a>.</li> <li>• Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter <a href="#">Enge Übergabemethoden</a>.</li> <li>• Zur Verwendung bei Vakuumanwendungen mit sehr enger End-to-End-Übergabe.</li> </ul>		
		
		
		

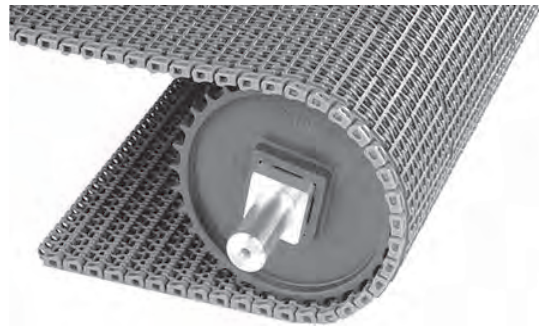
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polypropylen	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

# GERADE BÄNDER

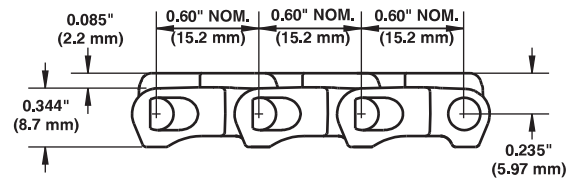
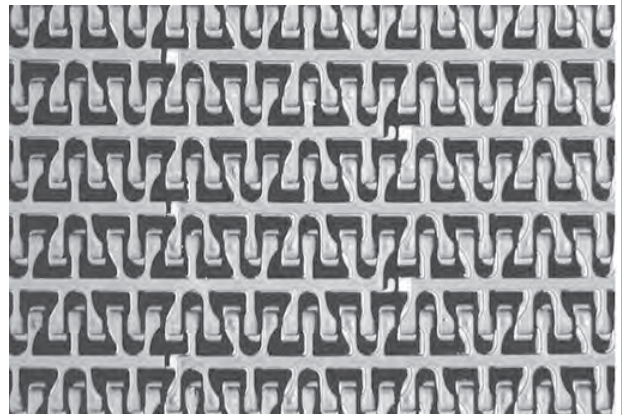
## Flush Grid Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in blauem Polypropylen mit blauem Gummi, in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in [Position der arretierten Zahnräder auf Welle](#).
- Sollte ein Förderersystem mit Mittelantrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Integrierte freie Randzone: 0,34 Zoll (8,6 mm).



SERIE 1100

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Polypropylen	700	1040	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	b	c

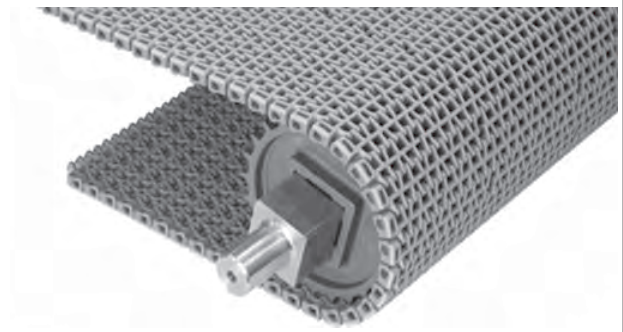
<sup>a</sup>Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup>Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup>Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

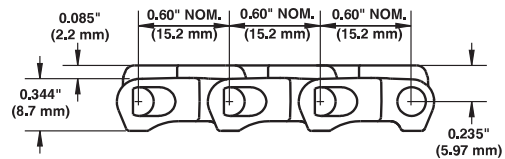
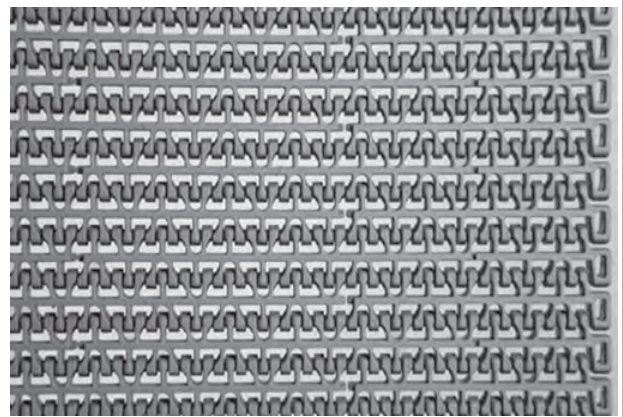
### Flush Grid Friction Top, ohne freie Randzone

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



#### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Erhältlich in blauem PP mit blauem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnradern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrad in [Position der arretierten Zahnrad auf Welle](#).
- Sollte ein Förderersystem mit Mitteltrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.



#### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Polypropylen	700	1040	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	b	c

<sup>a</sup>Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

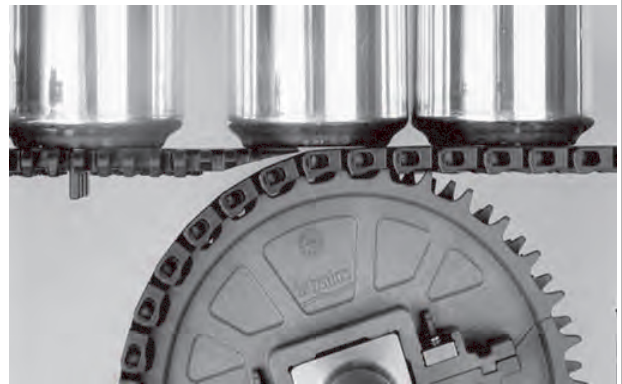
<sup>b</sup>Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup>Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

# GERADE BÄNDER

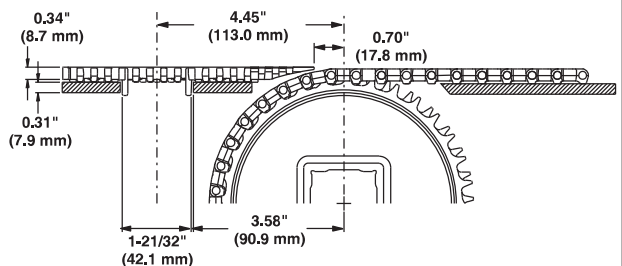
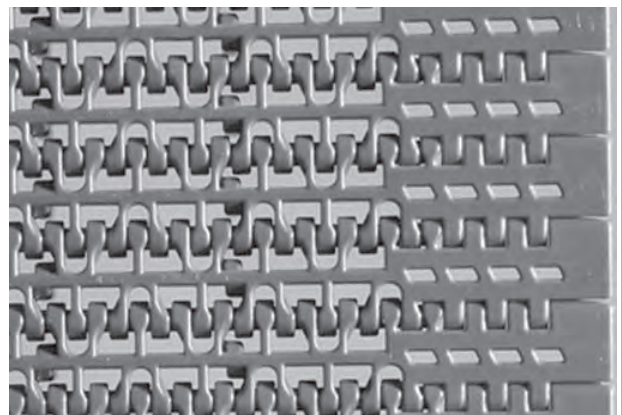
## ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Mit Nylonstäben versehen für eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Die kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt, was zu einer sanfteren Produktübergabe führt.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Empfohlen für Verwendung mit EZ Track-Zahnradern.
- Verwenden Sie Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) oder mehr.
- Für die reibungslose, selbstströmende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe [Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live](#).
- Auch erhältlich in 6 in (152 mm) Mold To Width.
- Bei speziellen Bandbreiten wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.

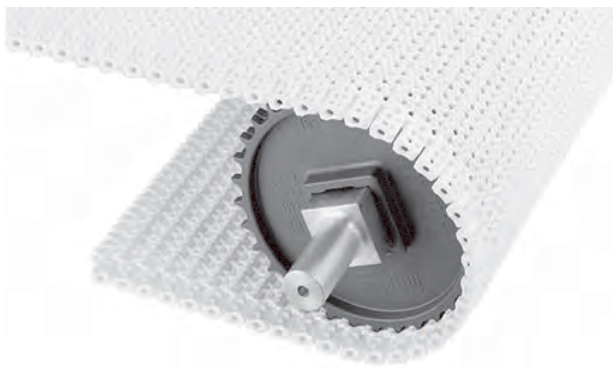
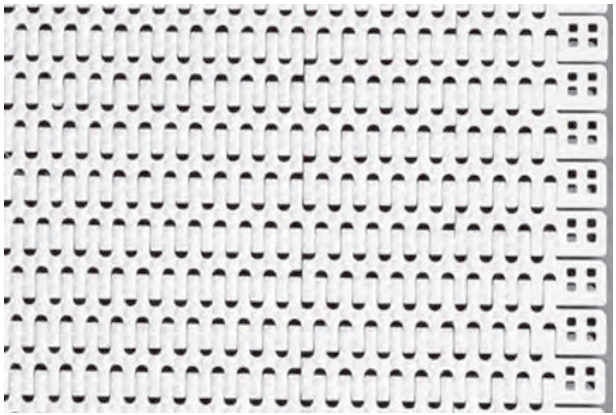
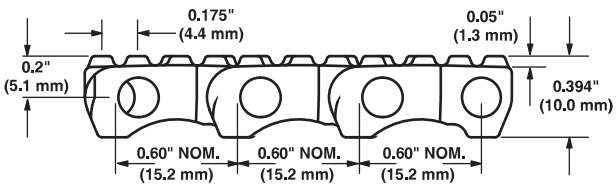


### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	1300	1940	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Nylon	750	1120	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1100	1640	-50 bis 310	-46 bis 154	1,20	5,80

SERIE 1100



Flush Grid Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,18 x 0,09	4,4 x 2,3
Durchlässigkeit	15 %	
Produktauflage	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfstabtyp	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Das Noppenmuster verringert den Kontakt zwischen Bandoberfläche und Fördergut.</li> <li>• Verfügbar in Azetal, Polypropylen und Polyäthylen (für Tiefkühlprodukte).</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen zu überbrücken.</li> <li>• Flush Grid Nub Top-Mitnehmer sind erhältlich.</li> <li>• Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,0 in (25,4 mm).</li> </ul>		
		
		
		

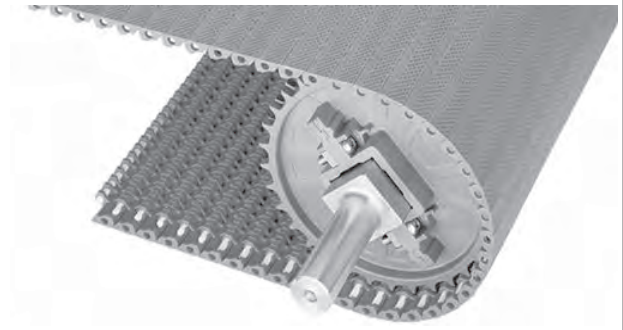
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,55
Azetal	Polypropylen	1300	1940	34 bis 220	7 bis 93	1,36	6,65
Polyäthylen	Polyäthylen	450	670	-50 bis 150	-46 bis 66	1,00	4,90
Azetal	Polyäthylen	1200	1790	-50 bis 150	-46 bis 66	1,36	6,65

<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polypropylen, Azetal und Nylon 750 lb/ft (1120 kg/m), und die Betriebstemperatur der Zahnradern liegt zwischen 0 °F (-18 °C) und 120 °F (49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

# GERADE BÄNDER

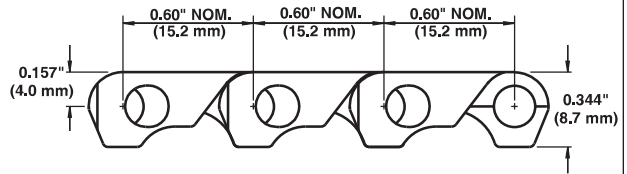
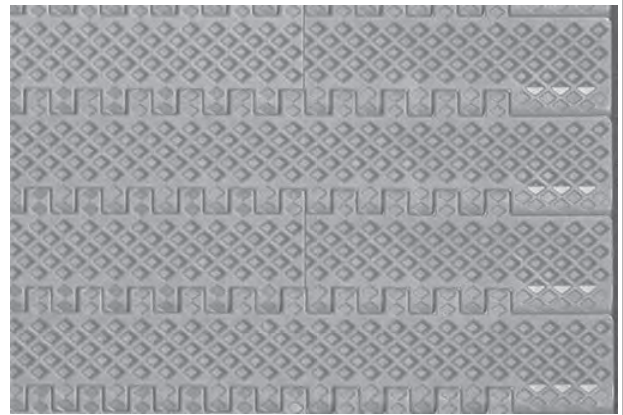
## Embedded Diamond Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter, geschlossener Oberfläche.
- Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Informationen zur Platzierung von Zahnradern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrad in [Position der arretierten Zahnrad auf Welle](#).
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.



SERIE 1100

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polyäthylen	Polyäthylen	300	450	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69

<sup>a</sup> Bei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyäthylen 240 lb/ft (360 kg/m).



<b>Cone Top™</b>		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in <a href="#">Position der arretierten Zahnräder auf Welle</a>.</li> <li>• Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.</li> <li>• Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).</li> </ul>		

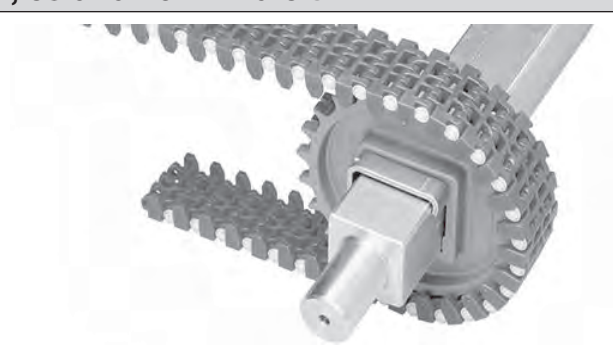
<b>Banddaten</b>							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	1,31	6,40
HR-Nylon	Nylon	500	744	-50 bis 240	-46 bis 116	1,18	5,76

# GERADE BÄNDER

SERIE 1100

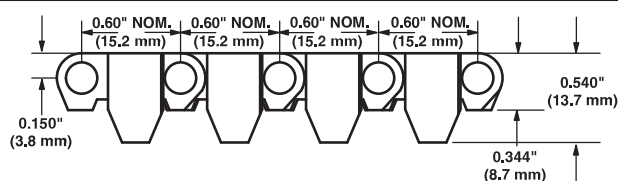
## Flush Grid Mold to Width, 38 und 46 mm breit

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Standardbreiten	1,5 x 1,8	38 x 46
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewicht mit glatter Lauffläche.
- Bündige Bandkanten
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Die serienmäßigen Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwenden Sie nur EZ Track-Zahnräder.
- Verwenden Sie höchstens ein Zahnrad pro Welle für beide Breiten.
- Abstand zwischen Führungsstegen:
  - 38-mm-Band: 1,2 Zoll (30,6 mm)
  - 46-mm-Band: 1,54 Zoll (39,1 mm)
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



### Banddaten

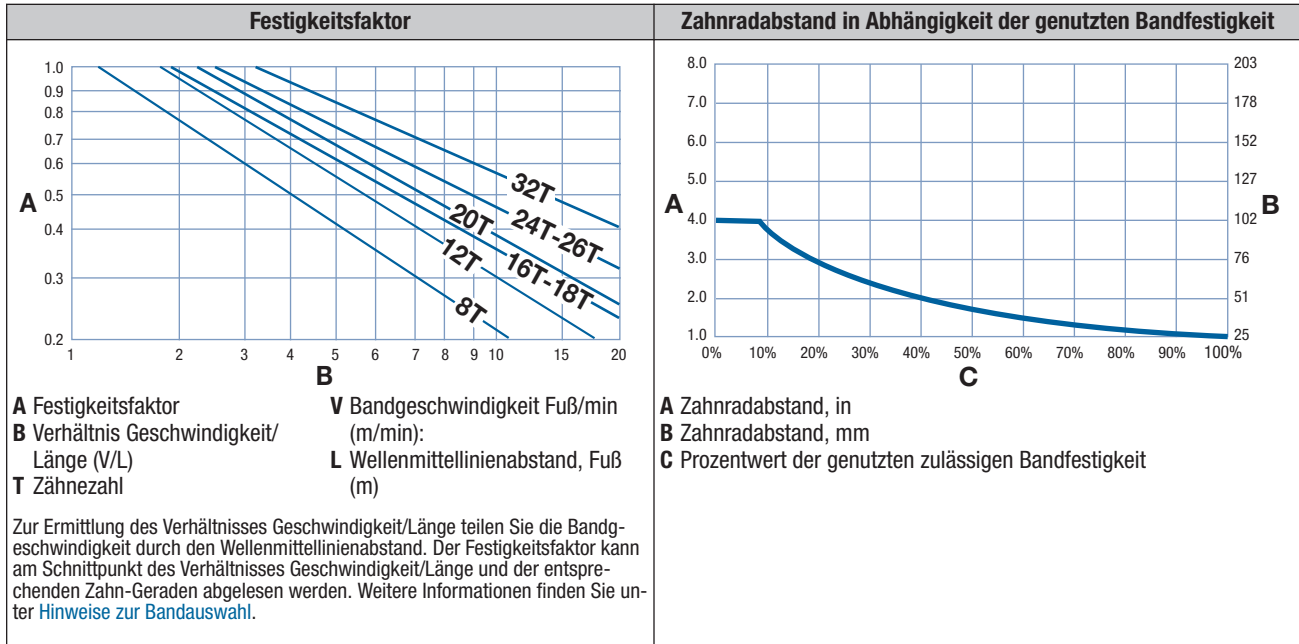
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal (38 mm)	Nylon	130	59	-50 bis 200	-46 bis 93	0,185	0,275
Azetal (46 mm)	Nylon	150	68	-50 bis 200	-46 bis 93	0,216	0,321

<sup>a</sup> Bei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lb/ft (360 kg/m).

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile <sup>a</sup>				
Bandbreitenbereich <sup>b</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>c</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum <sup>d</sup>
3	76	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm). <sup>e</sup>			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Wegen der einfachen Stahl-Zahnräder empfiehlt Intralox, doppelt so viele Zahnräder mit 8 oder 12 Zähnen wie oben angegeben zu verwenden. <sup>b</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 3 in (76 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>c</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>d</sup> Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren. <sup>e</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter <a href="#">Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz</a> .				

# GERADE BÄNDER

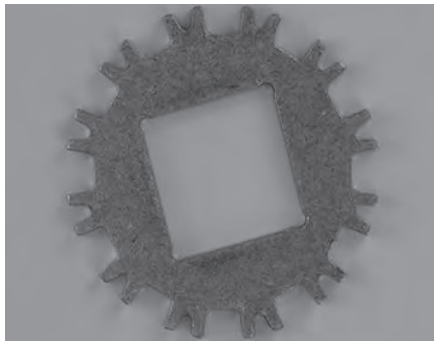
SERIE 1100



Spritzguss-Zahnrad										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 bis 30	40
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		1,0, 1,5		25, 40
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1 bis 1,25	1,5 m 2,5	25 bis 30	40, 60
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1 bis 1,25	1,5	25 bis 30	40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1 bis 1,25	1,5, 2,5	25 bis 30	40, 60

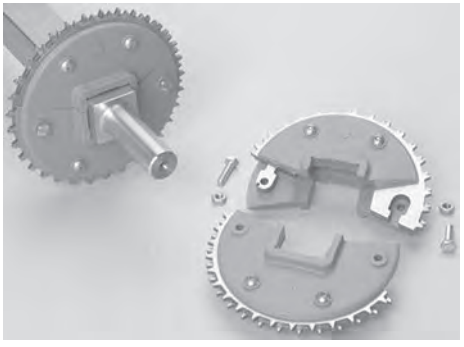
<sup>a</sup> Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahn-  
räder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetri-  
schen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnradern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

Abriebfeste Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	1,6	41	1,6	41	0,164	4,2	0,75	0,625	20	
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,164	4,2	1,0	1,0	25	25



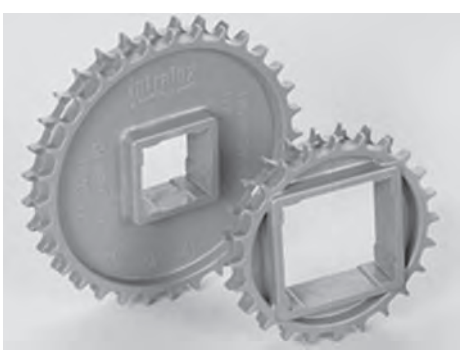
<sup>a</sup> Die Edelstahl-Zahnräder mit Rundbohrung besitzen eine Passfeder. Da die Passfeder Teil des Zahnrades ist, müssen nur die mittleren Zahnräder für den Antrieb des Bandes verriegelt werden. Aufgrund der Außenpassfeder muss die Wellen-Passfeder über die gesamte Länge der Welle verlaufen. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnrädern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

Geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
18 (1,54 %)	3,5	89	3,5	89	1,7	43		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1,5	30	40
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1,5, 2,5		40, 60
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40, 60



<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

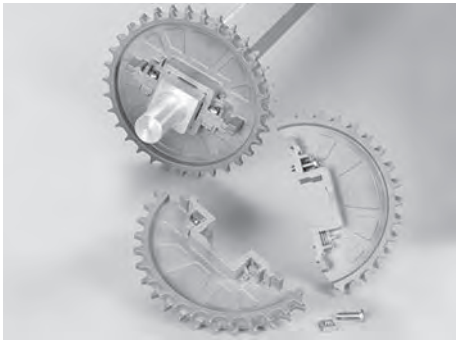
EZ Track™-Spritzguss-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25		1,5		40
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60



# GERADE BÄNDER


## Geteiltes EZ Track™-Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,5	38		1,5		40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



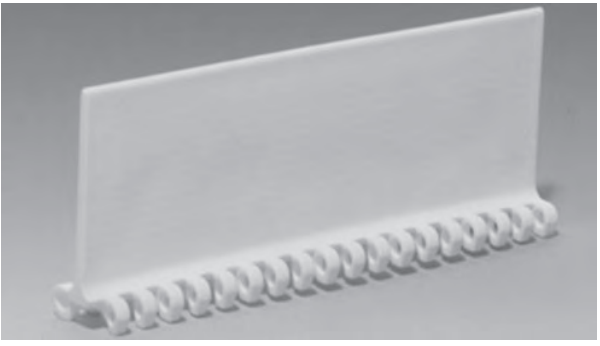
## EZ Track™- und EZ Clean™-Zahnräder

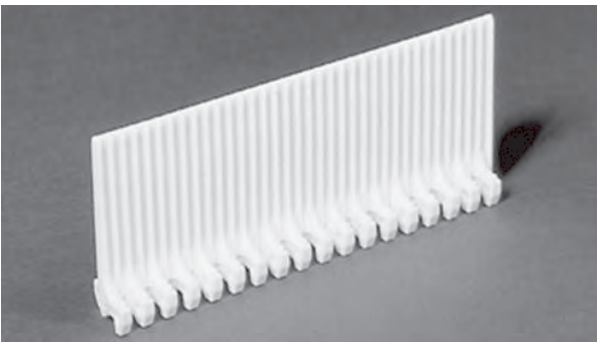
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	1,0	25	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		25, 30	
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	1,0	25	1,0	1,0		25
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		25, 30	
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4	1,5	25, 30	40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4 1-1/2		25, 30, 40	




SERIE 1100



Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, nachweisbares Polypropylen A22
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Die geraden Flat Top Mitnehmer werden sowohl für Flat Top- als auch für Flush Grid-Bänder verwendet.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um den empfohlenen Mindestabstand zu ermitteln.</li> </ul>		
		

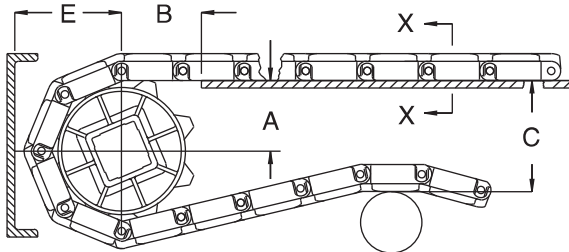
Flush Grid Nub Top-Mitnehmer (nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
3	76	Polypropylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um den empfohlenen Mindestabstand zu ermitteln.</li> </ul>		
		

Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.</li> <li>• Beim Umlauf über Zahnräder mit 8, 12, 16 oder 18 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 24 oder mehr Zähnen geführt werden.</li> <li>• Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,2 Zoll (5 mm).</li> <li>• Mindestabstand: 1,3 in (33 mm).</li> </ul>		
		

# GERADE BÄNDER

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Abbildung 53: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

SERIE 1100

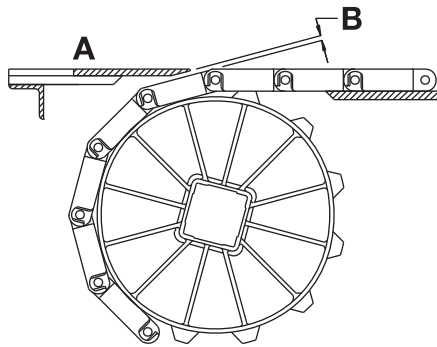
Abmessungen des S1100 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top <sup>a</sup>										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	33	2,40	61	1,37	35
3,1	79	16	1,31	33	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,60	91	1,94	49
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,79	96	2,13	54
4,6	117	24	2,08	53	1,92	49	4,75	121	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	1,96	50	5,14	131	2,73	69
6,1	155	32	2,85	72	2,20	56	6,20	155	3,30	84
Flush Grid Friction Top <sup>a</sup> , Flush Grid Friction Top, No Indent <sup>a</sup>										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,61	41	1,08	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,36	60	1,46	37
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,12	79	1,84	47
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,50	89	2,03	51
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,88	98	2,22	56
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,64	118	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	5,02	127	2,79	71
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,16	157	3,36	85
Flush Grid Nub Top <sup>a</sup>										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,57	40	1,05	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,32	59	1,42	36
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,08	78	1,80	46
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,46	88	1,99	51
3,8	97	20	1,70	43	1,70	43	3,84	98	2,18	55
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,60	117	2,56	65
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	4,98	127	2,75	70
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,13	156	3,32	84

Abmessungen des S1100 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Cone Top<sup>a</sup></b>										
1,6	41	8	0,54-0,60	14-15	1,04	26	1,66	42	1,13	29
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,41	61	1,50	38
3,1	79	16	1,32	34	1,55	39	3,17	81	1,88	48
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,55	90	2,07	53
3,8	97	20	1,71	43	1,70	43	3,93	100	2,26	57
4,6	117	24	2,09	53	1,96	50	4,69	119	2,64	67
5,1	130	26	2,28	58	2,05	52	5,07	129	2,83	72
6,1	155	32	2,86	73	2,24	57	6,22	158	3,41	87

<sup>a</sup> Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter [Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile](#).

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineingreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 54:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

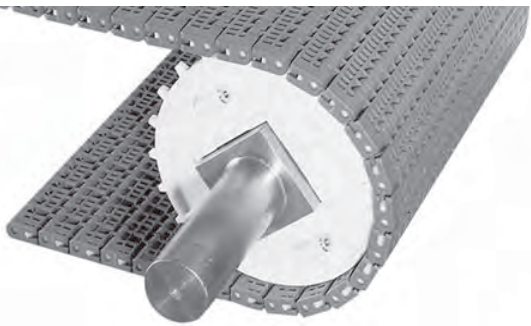
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4

# GERADE BÄNDER

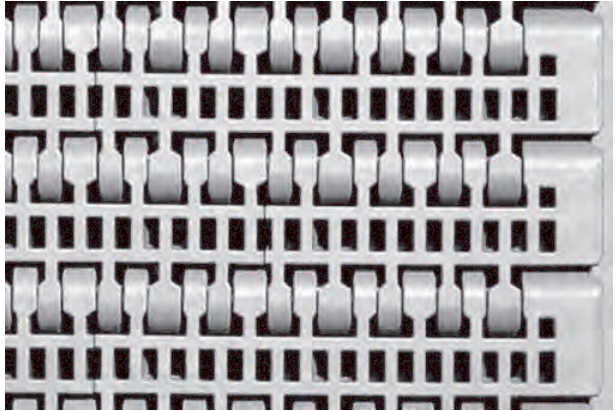
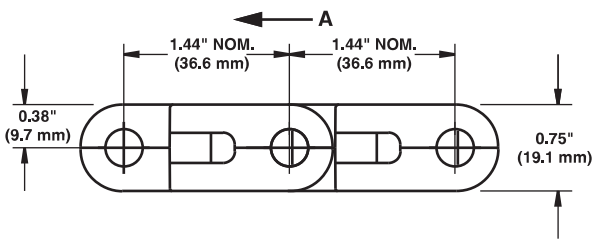
Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidex; ohne Kopf	



**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.
- Slidex sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich.
- Die Moduldicke beträgt 0,75 Zoll (19,1 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.

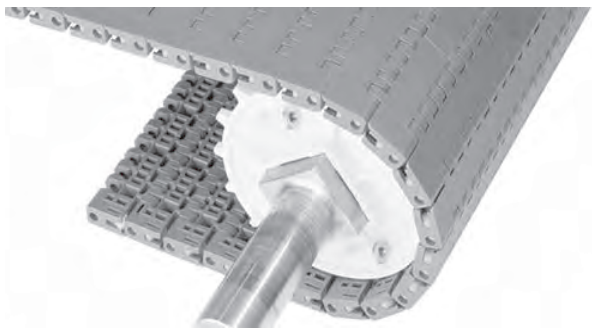
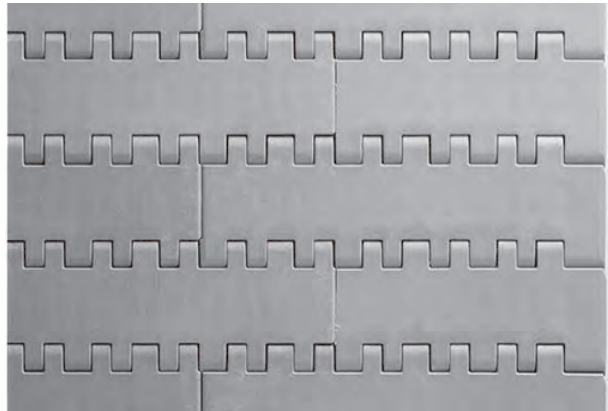
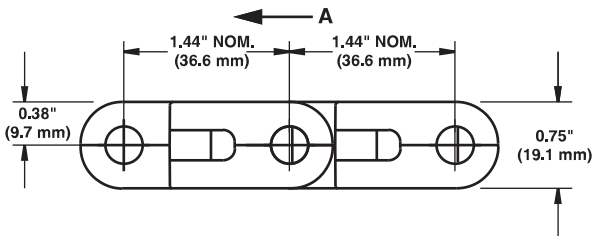
**A** Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen	3300	4908	34 bis 220	1 bis 104	2,87	14,01

<sup>a</sup> Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m).

# GERADE BÄNDER


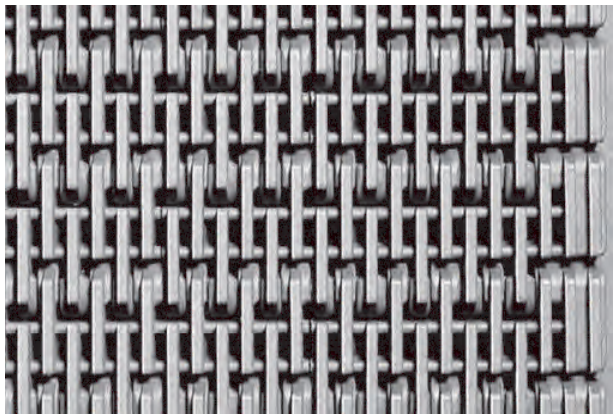
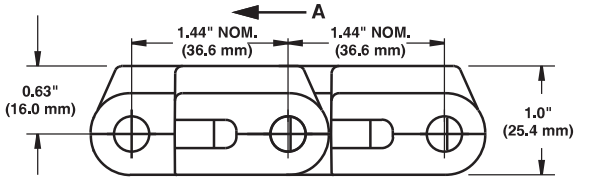
SERIE 1200

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Die Moduldicke beträgt 0,75 Zoll (19,1 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.</li> <li>• Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnäder erhältlich.</li> <li>• Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.</li> <li>• Bandfestigkeit für schmale Bänder:               <ul style="list-style-type: none"> <li>- 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm). Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, wenn eine präzisere Bandfestigkeit erforderlich ist.</li> <li>- 3250 lb/ft (4835 kg/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm)</li> <li>- 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm)</li> </ul> </li> </ul>		
		
		
 <p>A Bevorzugte Laufrichtung</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,17	15,45
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,2	15,66

<sup>a</sup> Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm), auf 3250 lb/ft (762 kg/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.



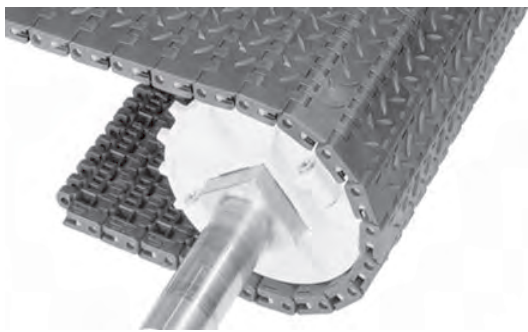

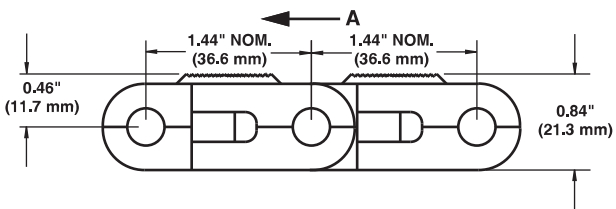
Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	24 %	
Produktauflage	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.</li> <li>• Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich.</li> <li>• Die Moduldicke beträgt 1,0 Zoll (25,4 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.</li> </ul>		
		
		
 <p>A Bevorzugte Laufrichtung</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen	3300	4908	34 bis 220	1 bis 104	3,3	16,11


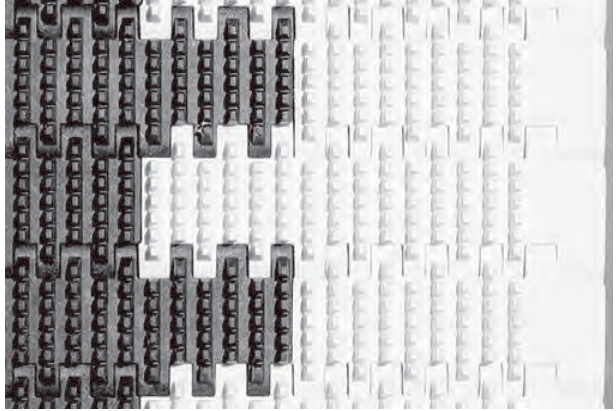
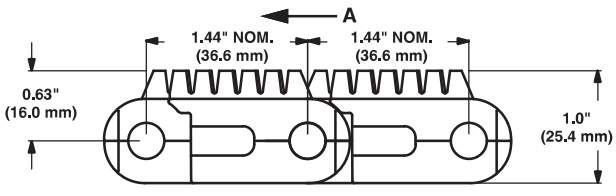
<sup>a</sup> Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m).

# GERADE BÄNDER

SERIE 1200

Non Skid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. Dieses speziell entwickelte Harz leitet statische Ladungen ab und ist dabei nicht auf Feuchtigkeit angewiesen, sodass es sich für alle Umgebungen eignet.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnäder erhältlich.</li> <li>• Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.</li> <li>• Eine nominale Bandteilung von 1,44 Zoll (36,6 mm) ermöglicht die Verwendung kleinerer Antriebszahnäder als herkömmliche „bewegliche Plattform“-Bänder und somit engere Übergeben und flachere Bodenvertiefungen bei der Installation.</li> <li>• Moduldicke 0,75 in (19,1 mm) bietet eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit. Beim Betrieb in bevorzugter Laufrichtung gilt für S1200-Bänder ein Festigkeitswert von 4000 lb/ft (5950 kg/m).</li> <li>• Freie Non Skid-Randzone: 1,0 in (25,4 mm).</li> </ul>		
		
		
 <p><b>A</b> Bevorzugte Laufrichtung</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,21	15,65
<p><sup>a</sup> Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 in (1524 mm), auf 3250 lb/ft (762 kg/m) für Bandbreiten unter 30 in (762 mm) und auf 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 in (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 in (1524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.</p>							

Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktionhinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Profil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.</li> <li>• Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. Dieses speziell entwickelte Harz leitet statische Ladungen ab und ist dabei nicht auf Feuchtigkeit angewiesen, sodass es sich für alle Umgebungen eignet.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.</li> <li>• Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.</li> <li>• Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.</li> <li>• Eine nominale Bandteilung von 1,44 Zoll (36,6 mm) ermöglicht die Verwendung kleinerer Antriebszahnräder als herkömmliche „bewegliche Plattform“-Bänder und somit engere Übergeben und flachere Bodenvertiefungen bei der Installation.</li> <li>• Freie Randzone (Rippe): 1,0 in (25 mm).</li> </ul>		
		
		
 <p><b>A</b> Bevorzugte Laufrichtung</p>		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,58	17,48
UV-beständiges Azetal <sup>b</sup>	Azetal	2500	3713	-50 bis 150	-46 bis 66	4,51	22,02

<sup>a</sup> Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 in (1524 mm), auf 3250 lb/ft (762 kg/m) für Bandbreiten unter 30 in (762 mm) und auf 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 in (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 in (1524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

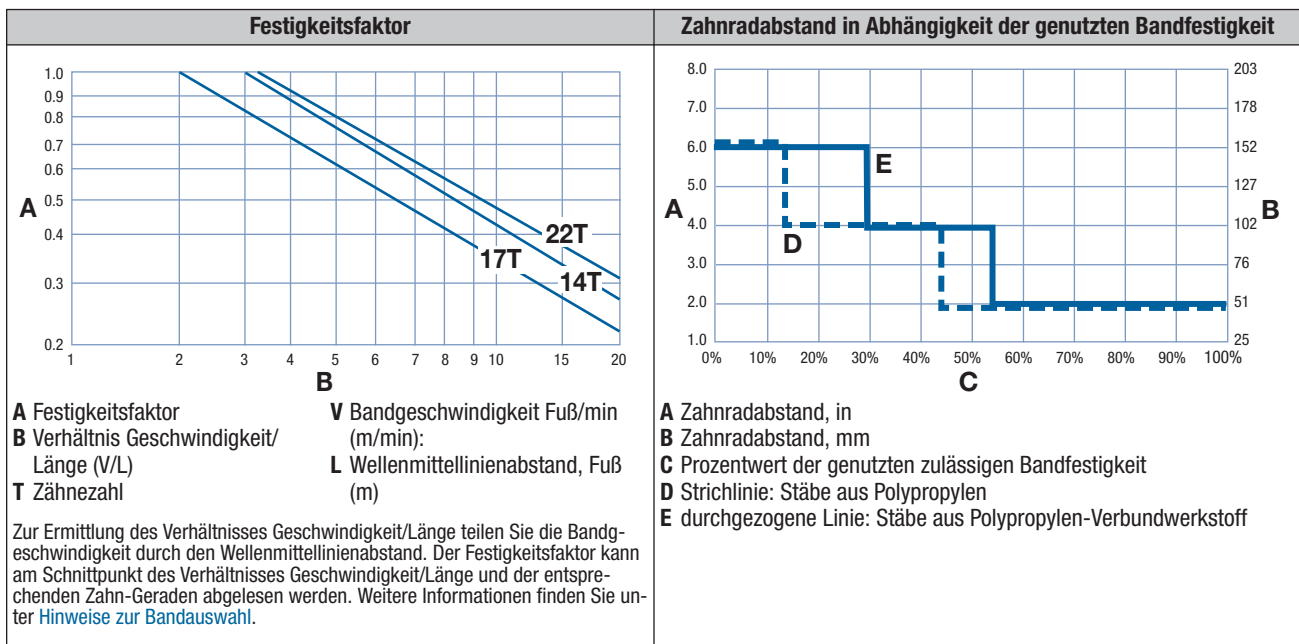
<sup>b</sup> UV-beständiges Azetal erfordert spezielle Zahnräder. Wenden Sie sich bei der Bestellung von Zahnradern für dieses Band bitte an den Intralox-Kundenservice.

# GERADE BÄNDER

SERIE 1200

Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Anzahl Zahnräder und Gleitleisten		
Zoll	mm	Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
			Obertrum	Untertrum
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
145	3683	25	18	14
146	3708	25	18	14
147	3734	25	18	14
148	3759	25	18	14
149	3785	25	18	14
150	3810	25	18	14
151	3835	25	18	14
152	3861	25	18	14
153	3886	25	18	14
154	3912	25	19	14
155	3937	25	19	14
156	3962	27	19	14
157	3988	27	19	15
158	4013	27	19	15
159	4039	27	19	15
160	4064	27	19	15
161	4089	27	19	15
162	4115	27	19	15
163	4140	27	20	15
164	4166	27	20	15
165	4191	27	20	15
166	4216	27	20	15
167	4242	27	20	15
168	4267	29	20	15
169	4293	29	20	16
170	4318	29	20	16

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
171	4343	29	20	16
172	4369	29	21	16
173	4394	29	21	16
174	4420	29	21	16
175	4445	29	21	16
176	4470	29	21	16
177	4496	29	21	16
178	4521	29	21	16
179	4547	29	21	16
180	4572	31	21	16
181	4597	31	22	17
182	4623	31	22	17
183	4648	31	22	17
184	4674	31	22	17
185	4699	31	22	17
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 in (152 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.				

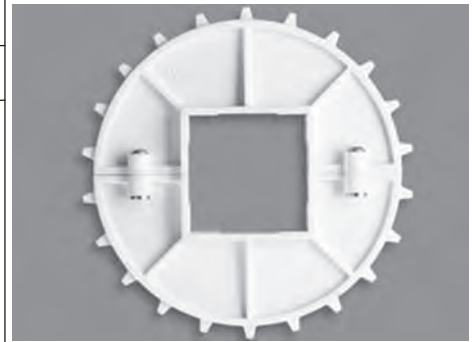




# GERADE BÄNDER

SERIE 1200

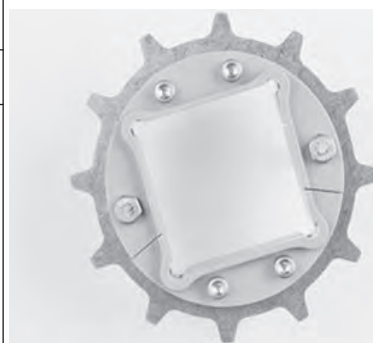
Geteiltes Kunststoffzahnrad										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (in) <sup>b</sup>	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,5	38		1,5, 2,5		
17 (1,70 %)	7,9	201	7,7	196	1,5	38		2,5		
22 (1,02 %)	10,2	259	10,1	255	1,5, 1,67	38, 44	3,5	2,5, 3,5		90



<sup>a</sup> Bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

<sup>b</sup> Die 2,5-in-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-in-Vierkantbohrung erzeugt.

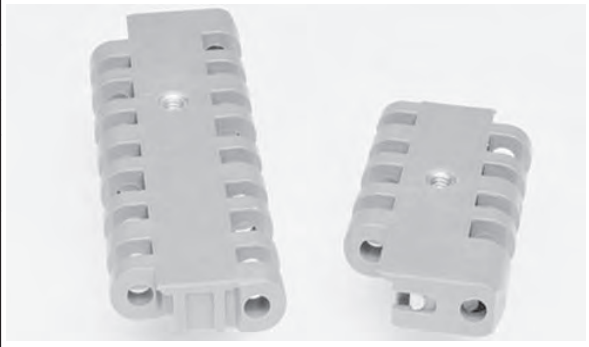
Geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	5,6	142	5,4	137	1,7	43		2,5		
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,7	43		1,5, 2,5		
22 (1,70 %)	10,2	259	10,1	255	1,7	43		2,5, 3,5		



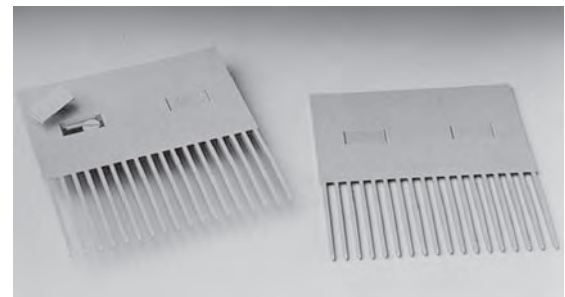
Niederhalteführungen	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder.</li> <li>• Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert.</li> <li>• Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.</li> <li>• Platzieren Sie Stege entlang des Bandes in jeder zweiten Reihe (2,9 in [73,2 mm]). Die Stege können bei Anwendungen mit geringer Belastung auch in jeder vierten Reihe (5,8 in [146,3 mm]) platziert werden.</li> <li>• Jede Reihe mit Stegen entlang des Bandes verringert die Zahl der verfügbaren Zahnräder um zwei. Die Bandfestigkeit verringert sich für jede Reihe mit Stegen um 1300 lb (590 kg).</li> <li>• Schließen Sie bei der Konstruktion von Förderern einen Obertrum-Radius am Übergang zwischen horizontalen und gewinkelten Abschnitten ein. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 in (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden.</li> <li>• Die nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg beträgt: 100 lbs (45,4 kg), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt.</li> </ul>	



Gewindestücke				
Erhältliche Basisbandtypen – Werkstoff			Erhältliche Größen der Gewindestücke	
Flat Top – Polypropylen-Verbundwerkstoff			0,3125 in bis 18 in (8 mm bis 1,25 mm)	
Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Mutter <sup>a</sup>	kg/Stück <sup>a</sup>	in-lb	Nm
Polypropylen-Verbundwerkstoff	355	155	100	11,3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.</li> <li>Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.</li> <li>Zahnräder sind nicht in einer Linie mit den Gewindestücken zu positionieren.</li> <li>Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reichen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird.</li> <li>Minimale freie Randzone zur Bandkante: 0,833 in (21 mm) für Bänder mit ungerader Breite bzw. 1,833 in (47 mm) für Bänder mit gerader Breite.</li> <li>Mindestabstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 1,33 Zoll (34 mm).</li> <li>Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 1,44 in (36,6 mm).</li> </ul>				
<sup>a</sup> Nur Befestigungsgewicht. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.				



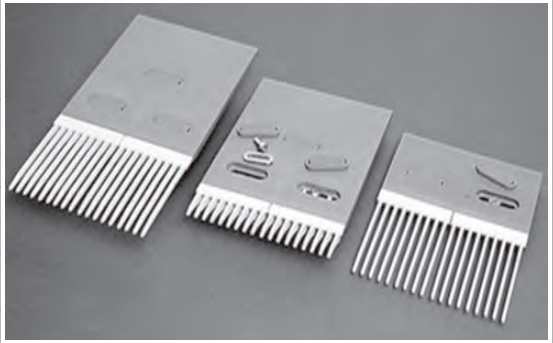
Fingerübergabeplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Polypropylen
<ul style="list-style-type: none"> <li>Identisch mit den Fingerübergabeplatten der Serie 400.</li> <li>Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.</li> <li>Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.</li> </ul>			



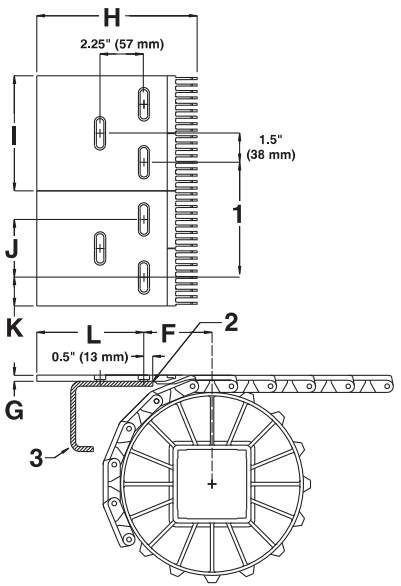
# GERADE BÄNDER

## Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

Breitenabstufungen		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte
<b>Erhältliche Ausführungen</b>			
Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung	
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte	
		kurze Finger mit kurzer Rückplatte <sup>a</sup>	
		Mittellange Finger mit kurzer Rückplatte	
		Mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.</li> <li>• Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.</li> <li>• Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.</li> <li>• Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten (FTP) aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschräuben und Schraubenkappen mitgeliefert.</li> <li>• Befestigungsteile für die FTPs zur Glasbeförderung aus zwei Werkstoffen sind separat erhältlich. Die Befestigungsteile bestehen aus ovalen Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl, die eine sicherere Befestigung für anspruchsvolle Glasanwendungen ermöglichen.</li> <li>• Für Anwendungen, die eine bessere chemische Beständigkeit erfordern, bietet Intralox eine Standard-FTP vollständig aus Polypropylen. Die Befestigung dieser Fingerübergabeplatten besteht aus Kunststoff-Bundschräuben und aufsteckbaren Schraubenkappen.</li> <li>• Die langen Finger bieten guten Halt für instabile Produkte, wie PET-Behälter oder Dosen. Kurze Finger sind robust und eignen sich für raue, zerbrochene Glasanwendungen. Diese Finger sind im Prinzip bruchfest; einzelne Finger können aber bei tiefen Einschnitten durch Glasscherben verbiegen und abbrechen, sodass Beschädigungen des Bandes oder des Rahmens vermieden werden.</li> <li>• Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.</li> <li>• S400 und S1200 verwenden die gleichen FTPs.</li> <li>• Für optimale Produktförderung bei Fingerübergabeplatten zur Glasförderung werden Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 10,2 in (259 mm) mit 22 Zähnen empfohlen. Die Zahnräder mit Teilkreisdurchmesser 10,2 in (259 mm) und 22 Zähnen sind zudem die maximalen Zahnräder, die bei kurzen Fingerübergabeplatten zur Glasförderung empfohlen werden.</li> </ul>			
<sup>a</sup> Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.			



SERIE 1200

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten									
	Zwei Werkstoffe								
	Serienmäßig lange Finger				Glasbeförderung kurze Finger		Glasbeförderung mittellange Finger –		
	Kurze Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite		
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89	
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8	
H	7,25	184	10,75	273	8,26	210	9,04	230	
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150	
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76	
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37	
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140	
Abstand bei Umgebungstemperatur									
PP-Verbundwerkstoff	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	

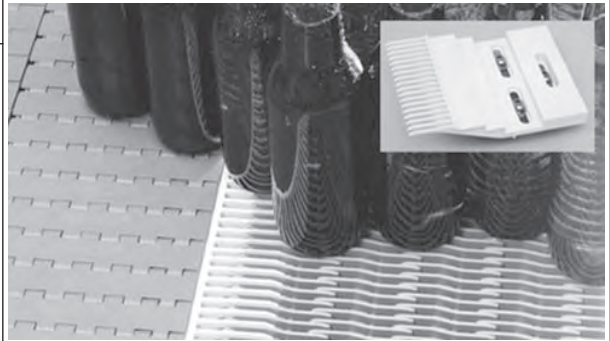
**1** Abstand  
**2** 0,5 in (13 mm) Radius (Vorderkante von Rahmenträger)  
**3** Rahmenträger  
**Abbildung 55:** Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen für die Glasförderung

# GERADE BÄNDER

## Selbstströmende Fingerübergabeplatten. Unter der <sup>a</sup>

Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermo- plast

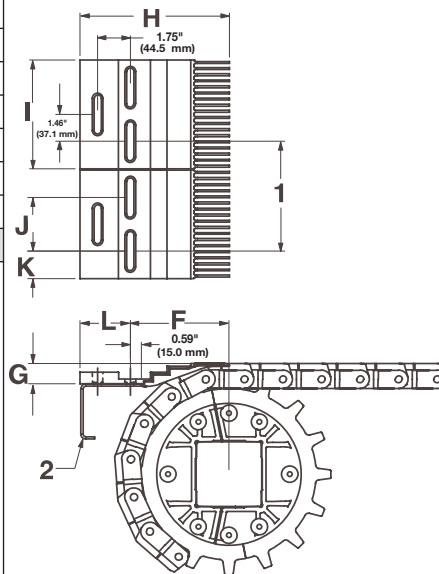
- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbstströmende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlauförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.



<sup>a</sup>Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490

## Erforderliche Abmessungen für selbstströmende Fingerübergabeplatte<sup>a</sup>

	Selbstströmend	
	Zoll	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8
Abstand bei Umgebungstemperatur		
PP-Verbundwerkstoff	6,000	152,4



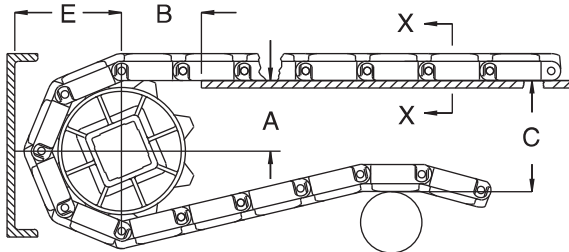
1 Abstand  
2 Rahmenträger

<sup>a</sup>Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490

SERIE 1200

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

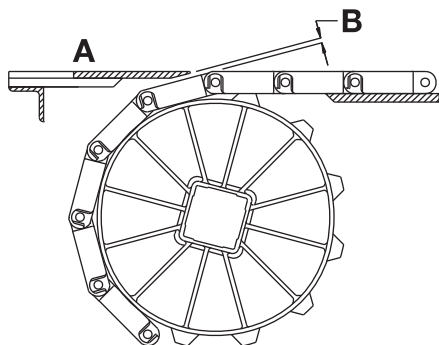
E ± (min.)

Abbildung 56: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S1200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Flat Top, Flush Grid</b>										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,56	141	3,22	82
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,48	165	3,87	98
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	7,85	199	4,55	116
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,13	257	5,69	145
<b>Non Skid Raised Rib, Raised Rib</b>										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,81	148	3,47	88
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,73	171	4,12	105
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	8,10	206	4,80	122
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,38	264	5,94	151
<b>Non Skid</b>										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,65	144	3,30	84
6,5	165	14	2,78-2,86	71-73	2,34	59	6,56	167	3,76	96
7,9	201	17	3,51-3,58	89-91	2,57	65	7,99	203	4,47	114
10,2	259	22	4,67-4,73	119-120	3,02	77	10,29	261	5,62	143

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 57:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

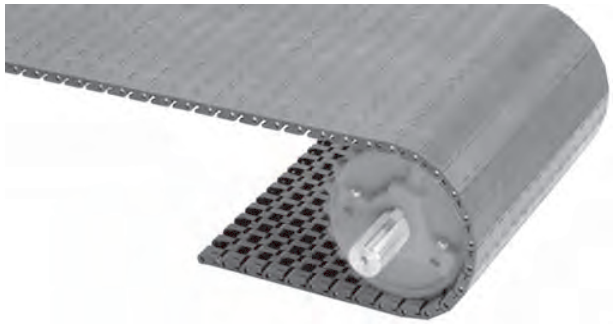
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,6	142	12	0,095	2,4
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

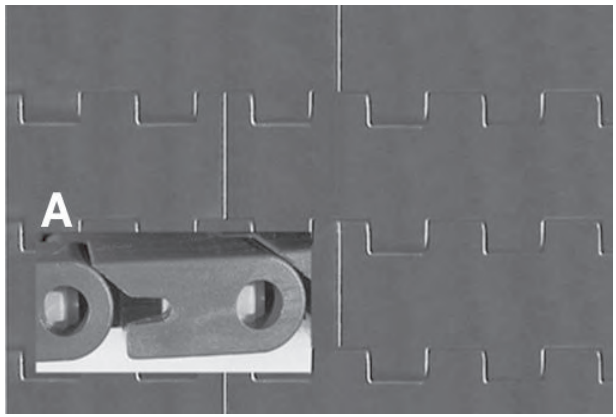


Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	

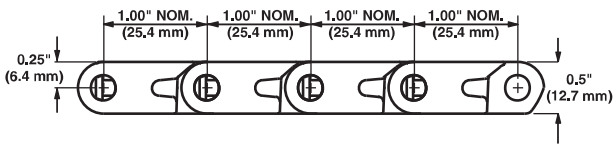


**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. Verwenden Sie Polypropylen-Slidelox für Easy Release PLUS-Bänder. Verwenden Sie nachweisbare Polypropylen-Slidelox für Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.



**A Einsatz: Slidelox-Kante**



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	2500	3720	-50 bis 200	-46 bis 93	2,75	13,43
Polypropylen	Nylon	1800	2678	34 bis 220	1 bis 104	1,85	9,03
HHR-Nylon	Nylon	2000	2976	-50 bis 310	-46 bis 154	2,32	11,33
HSEC-Azetal	Nylon	1600	2380	-50 bis 200	-46 bis 93	2,69	13,13

# GERADE BÄNDER

SERIE 1400

## Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

### Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Inralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.
- Die robuste Ausfertigung sorgt für ausgezeichnete Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, besonders bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Zahnradplatzierung:
  - Ein Zahnrad kann bei 3,25 Zoll (83 mm) Mold To Width-Bändern und bei 4,5 Zoll (114 mm) Mold To Width-Bändern mit Führungsstegen verwendet werden.
  - Ein oder zwei Zahnräder bei 4,5 in (114 mm) Mold To Width-Bändern ohne Steg verwenden.
  - Bis zu drei Zahnräder bei 6,0 in (152 mm) Bändern und bei 7,5 in (191 mm) Mold To Width-Bändern verwenden.
- Optionale Führungsstege passen in einfache Bandgleitprofile mit 1,75 in (44,5 mm) Abstand.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).

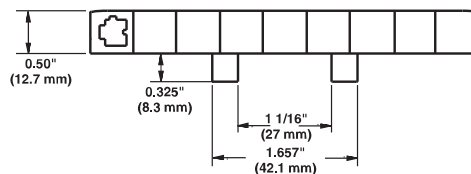
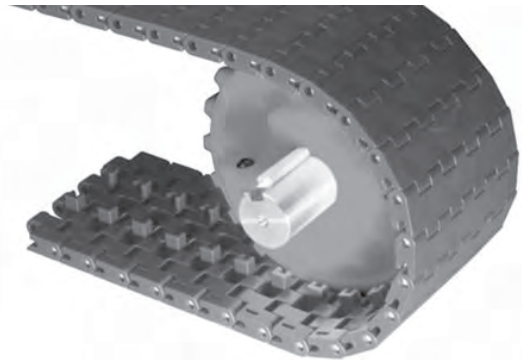


Abbildung 58: S1400 Mold To Width Flat Top

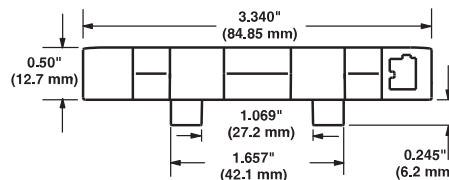
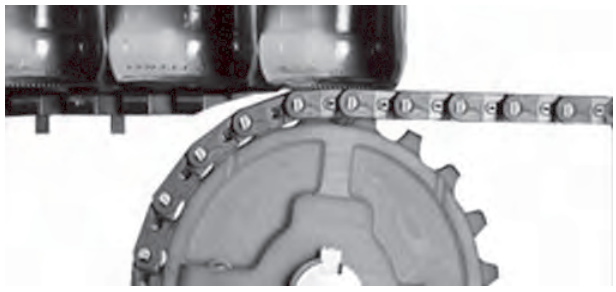
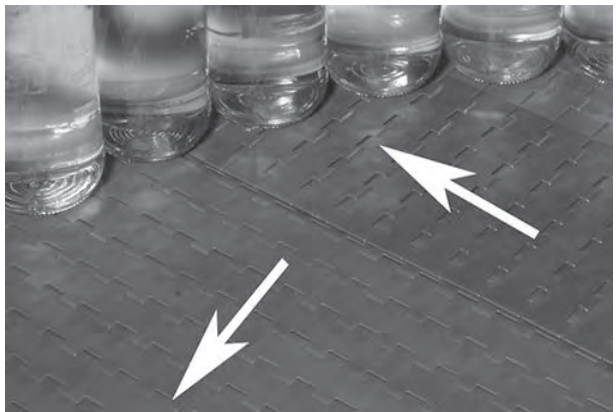
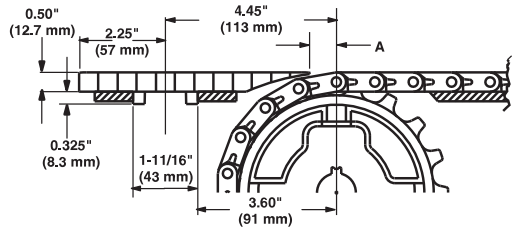


Abbildung 59: S1400 Mold To Width Flat Top 85 mm

Banddaten											
Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht			
				lb	kg	°F	°C	Steg		Kein Steg	
Zoll	mm							lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	700	318	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	0,75	1,12
-	85	Azetal	Nylon	700	318	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	-	-
4,5	114	Azetal	Nylon	850	386	-50 bis 200	-46 bis 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Azetal	Nylon	1200	544	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Azetal	Nylon	1550	703	-50 bis 200	-46 bis 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polypropylen	Nylon	850	386	34 bis 220	1 bis 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	HHR-Nylon	Nylon	700	1042	-50 bis 310	-46 bis 154	0,85	1,27	-	-
4,5	114	HHR-Nylon	Nylon	850	386	-50 bis 310	-46 bis 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	HHR-Nylon	Nylon	1200	544	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	HHR-Nylon	Nylon	1550	703	-50 bis 310	-46 bis 154	1,47	2,19	1,71	2,54

<sup>a</sup>Die Angaben beruhen auf Bändern ohne Steg mit der maximalen Anzahl von Zahnrädern.

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	SlideloX; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Die Übergabekante ist ein integrierter Teil des Bandes.</li> <li>• Führungsstege unterstützen das Band bei Anwendungen mit schwerer seitlicher Belastung.</li> <li>• Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.</li> <li>• SlideloX sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.</li> <li>• Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.</li> <li>• Für die reibungslose, selbstströmende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.</li> <li>• Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.</li> <li>• Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe <a href="#">Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live</a>.</li> <li>• Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.</li> <li>• Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).</li> </ul>		
		
		
		

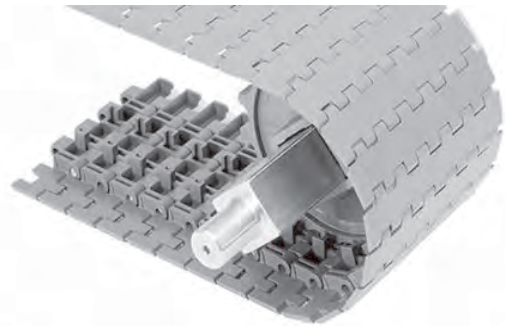
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	850	386	-50 bis 200	-46 bis 93	1,25	1,86

# GERADE BÄNDER

SERIE 1400

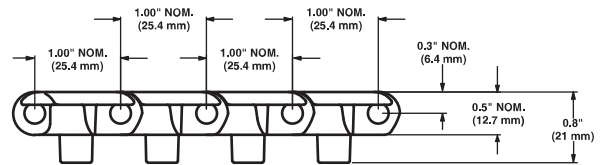
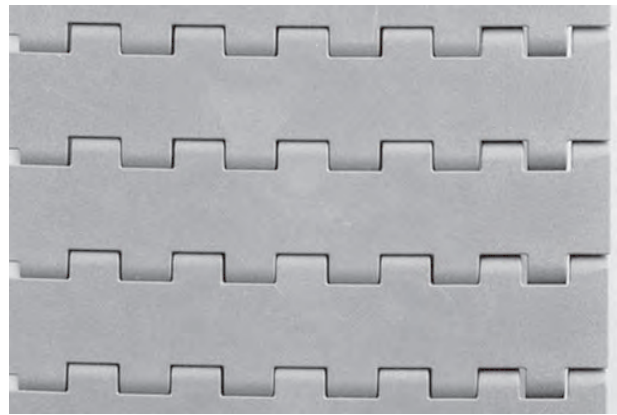
## 6 in (152 mm) Flat Top Mold to Width mit selbsträumender Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	-	-
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produkthinweise


- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Das Band ist bidirektional. Es kann für Übergaben nach links und rechts eingesetzt werden.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Alle Zahnräder bestehen aus Kunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bietet 100 % selbsträumende Übergabe aller Behältertypen inklusive Energy-Drink-Dosen beim Einsatz mit Fingerübergabeplatten.



### Banddaten

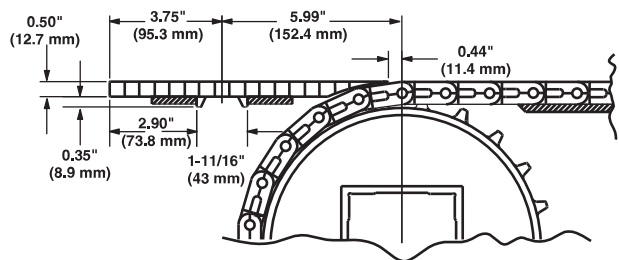
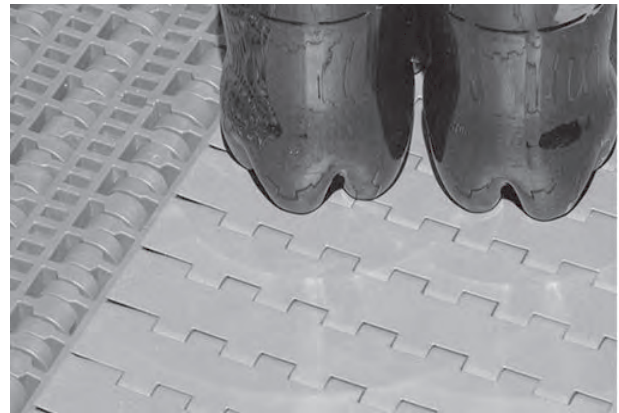
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1000	454	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	1,61

## ONEPIECE™ 9,3 in (236 mm) Live Transfer Flat Top

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	9,3	236	
Breitenabstufungen	-	-	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf		

### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Führungsstege unterstützen das Band bei Anwendungen mit schwerer seitlicher Belastung.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Slidex sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Für die reibungslose, selbstströmende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe [Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live](#).
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Höhe der Führungsstege: 0,35 in (8,9 mm).
- Stegabstand: 1,6875 in (43 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



SERIE 1400


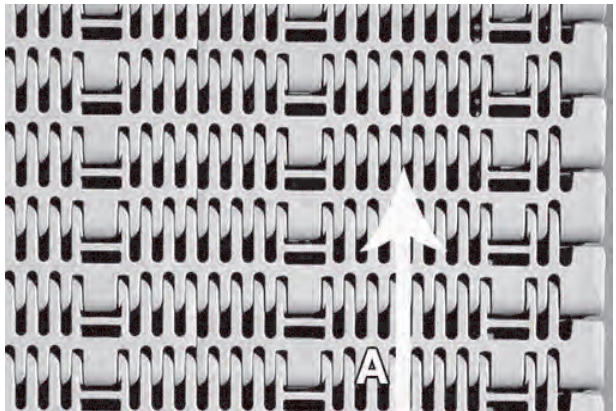
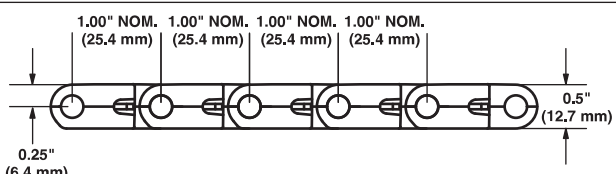
### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,240 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1550	703	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77



# GERADE BÄNDER


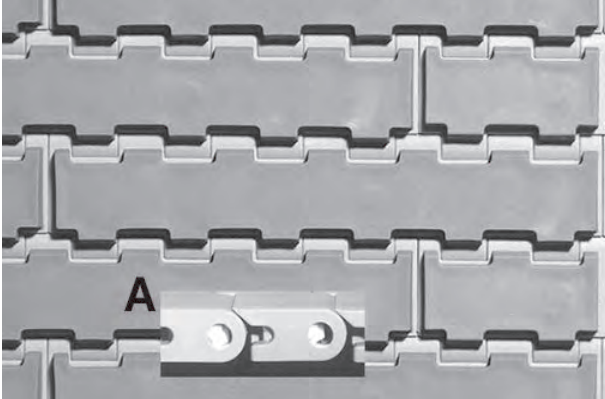
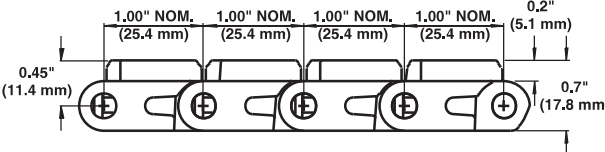
SERIE 1400

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 × 0,30	4,2 × 7,6
Durchlässigkeit	21 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Polypropylen-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus blauen Polypropylen. Azetal-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus gelbem Azetal.</li> <li>• Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mindestabstand der Zahnräder: 3 Zoll (76,2 mm).</li> <li>• Empfohlener Maximalabstand der Zahnräder: 6 Zoll (152,4 mm).</li> <li>• Die Installation erfolgt wie bei den aktuellen S1400-Bändern, wobei die Position des arretierten Zahnrads und die bevorzugte Laufrichtung zu beachten sind.</li> <li>• Empfohlener angepasster Bandzug: mehr als 900 lb/ft (1339 kg/m).</li> </ul>		
		
 <p><b>A</b> Laufrichtung</p>		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1800	2679	34 bis 220	1 bis 104	1,61	7,86
Polypropylen	Nylon	1800	2679	34 bis 220	1 bis 104	1,66	8,10
Azetal	Nylon	2500	3720	-50 bis 200	-46 bis 93	2,52	12,30

<sup>a</sup> Die Bandfestigkeit wird bei einem Zahnradabstand von 6 in (15,2 cm) durch 2 geteilt; volle Festigkeit bei einem Zahnradabstand von 3 in (7,6 cm).



Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in schwarzem Polypropylen mit schwarzem Gummi.</li> <li>• Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.</li> <li>• Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.</li> <li>• Sollte ein Förderersystem mit Mittelantrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.</li> <li>• Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.</li> <li>• Die freie Randzone der Friction-Top-Oberfläche beträgt serienmäßig 2,0 in (50,8 mm) und 0,22 in (5,6 mm). Die Verfügbarkeit der freien Randzone variiert je nach Material. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
<p><b>A Einsatz: Slidelox-Stab-Verschlusssystem</b></p> 		

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Grau	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Schwarz/TPV 65 A Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	65, Shore A		
Polyäthylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1000	1488	-50 bis 120	-46 bis 49	2,70	13,18	50, Shore A	b	

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

# GERADE BÄNDER

SERIE 1400

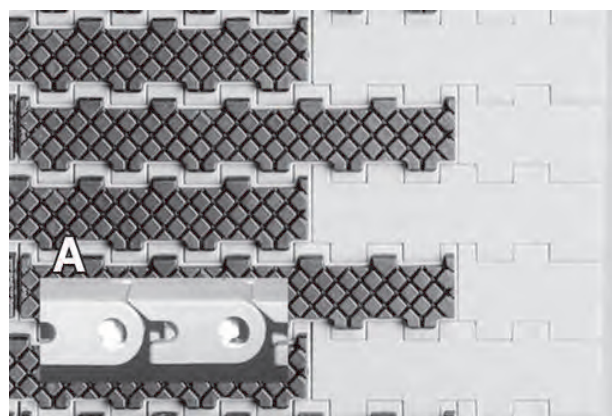
## Square Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	SlideloX; ohne Kopf	

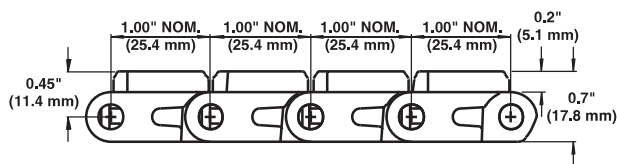


### ProduktHinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und schwarzem Polyethylen mit schwarzem Gummi.
- SlideloX sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Sollte ein Förderersystem mit Mitteltrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



A Einsatz: SlideloX-Stab-Verschlusssystem



### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,60	12,69	50, Shore A	b	
Polyäthylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1000	1488	-50 bis 120	-46 bis 49	2,68	13,08	50, Shore A	b	

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

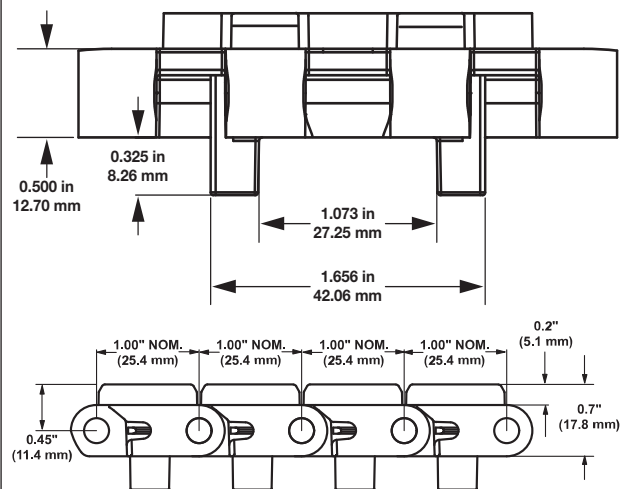
<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

## 3,25-Zoll-Mold to Width Flat Friction Top mit Führungen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bei einem 3,25-Zoll-Mold To Width-Band (83 mm) mit Führungsstegen kann ein Zahnrad verwendet werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Freie Randzone der Friction Top-Oberfläche: 0,5 Zoll (12,7 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungs-farbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC
Azetal	Blau/schwarz	Nylon	700	318	-10 bis 130	-23 bis 54	0,94	1,40	54, Shore A	a	b

<sup>a</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

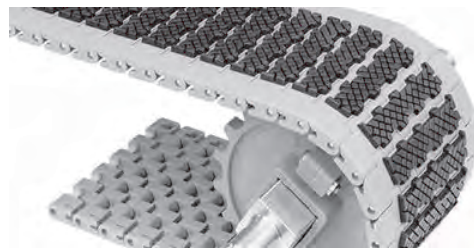
<sup>b</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

# GERADE BÄNDER

SERIE 1400

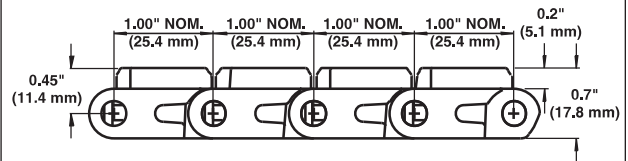
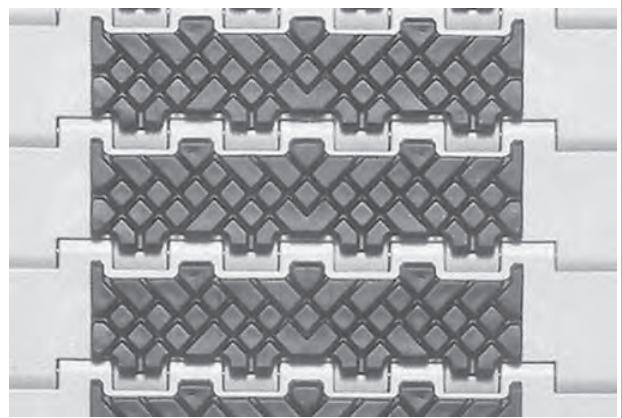
## Mold to Width Square Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Sollte ein Förderersystem mit Mitteltrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breittoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



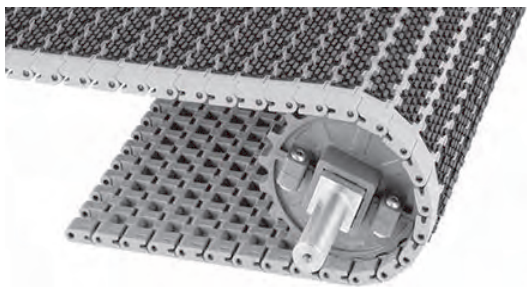
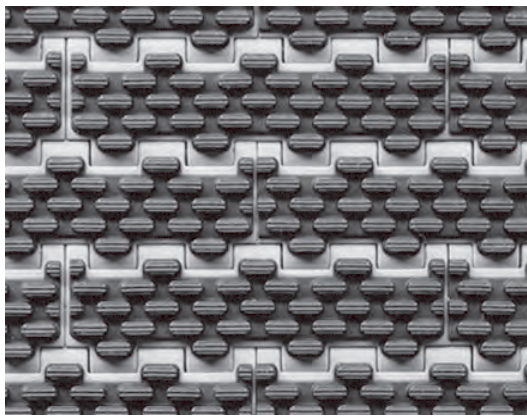
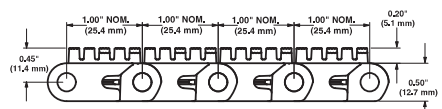
### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	386	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	50, Shore A	b	

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.



Oval Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
		
<p align="center"><b>Produktthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.</li> <li>• Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.</li> <li>• Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.</li> <li>• Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.</li> <li>• Sollte ein Förderersystem mit Mittelantrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.</li> <li>• Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.</li> <li>• Gummi-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).</li> </ul>		
		
		

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,29	11,18	55, Shore A	b	

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

# GERADE BÄNDER

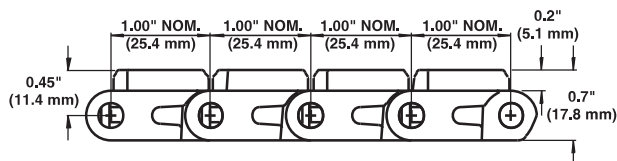
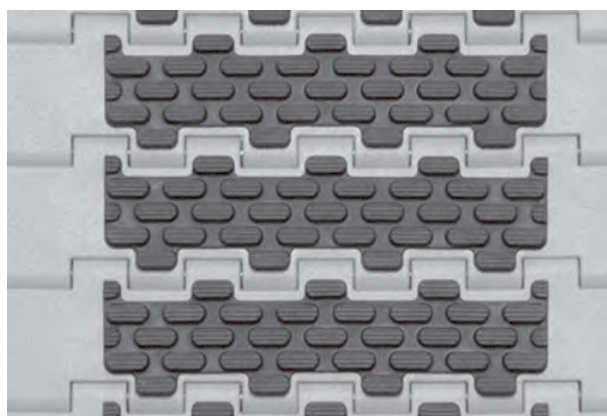
## Mold to Width Oval Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mitteltrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



SERIE 1400

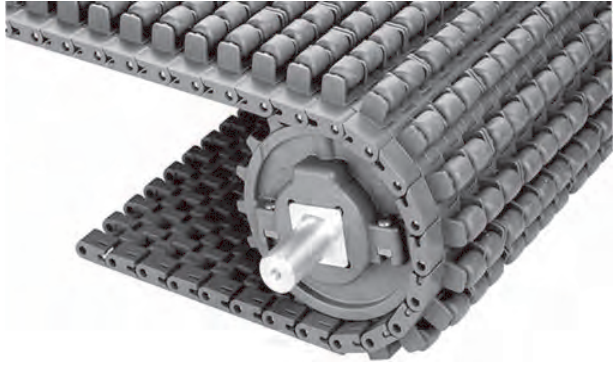

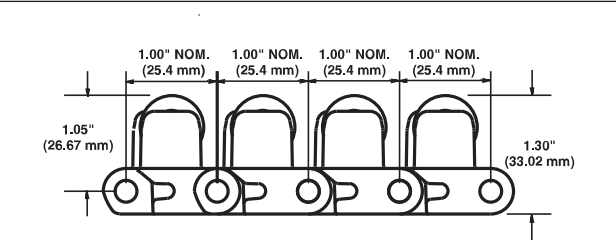
### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	386	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	55, Shore A	b	

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.



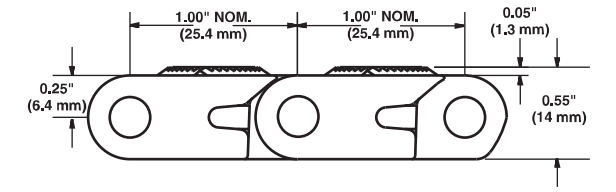


Roller Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Rollendurchmesser	0,70	17,8
Rollenlänge	0,83	21,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Bündige Bandkanten</li> <li>• Erhältlich aus weißem und grauem Azetal.</li> <li>• 144 Rollen pro Quadratfuß (0,09 m<sup>2</sup>) Bandfläche bieten eine größere Kontaktfläche zwischen dem Fördergut und den Rollen.</li> <li>• Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Rollennachzapfen aus Edelstahl sorgen für eine lange Lebensdauer.</li> <li>• Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern.</li> <li>• Ermöglicht Akkumulation mit geringem Staudruck für einen schonenden Produkttransport.</li> <li>• Last der Produkt-Akkumulation: 5 bis 10 % des Produktgewichts.</li> <li>• Rollenabstand: 1 Zoll (25,4 mm).</li> <li>• Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,75 Zoll (19 mm).</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	2500	3720	-50 bis 200	-46 bis 93	5,83	28,47

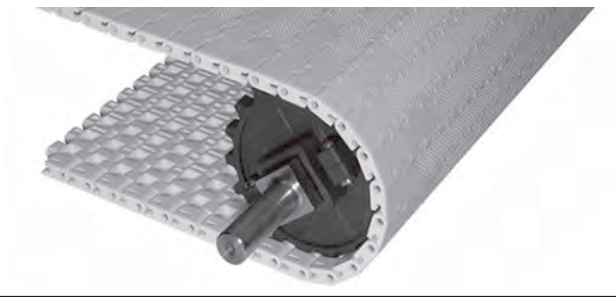
# GERADE BÄNDER

SERIE 1400

Non Skid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahn-rädern.</li> <li>• Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.</li> <li>• Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deut-lich vom festen Boden ab.</li> <li>• Die Kanten habe eine Flat Top-Oberfläche, ohne Profil.</li> <li>• Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Pro-duktilinie</a>.</li> <li>• Nominale Bandteilung von 1,00 in (25,4 mm) ermöglicht kleine Antriebszahn-räder für Werkermitfahrbänder mit niedriger Bauhöhe.</li> <li>• Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).</li> </ul>		
		
		
		

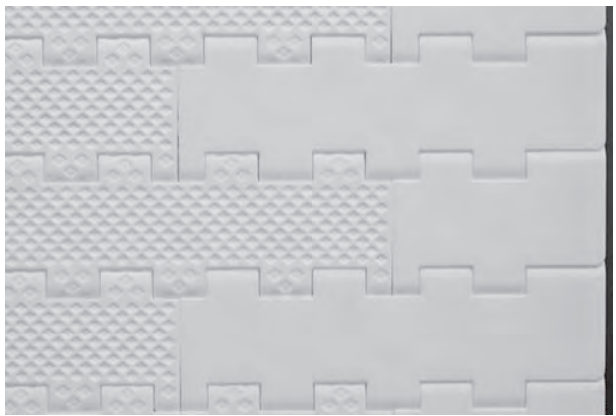
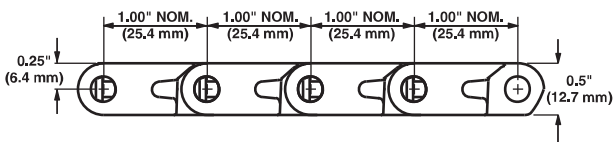
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnier-stab-Material, Durchmess-er 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuier-lich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
HSEC-Azetal	Nylon	1875	2790	-50 bis 200	-46 bis 93	2,78	13,57
Polypropylen	Nylon	1800	2678	34 bis 220	1 bis 104	2,32	11,33

Embedded Diamond Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	304,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



**Produktthinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.
- Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten von 3 in (76 mm) und 4 in (102 mm).

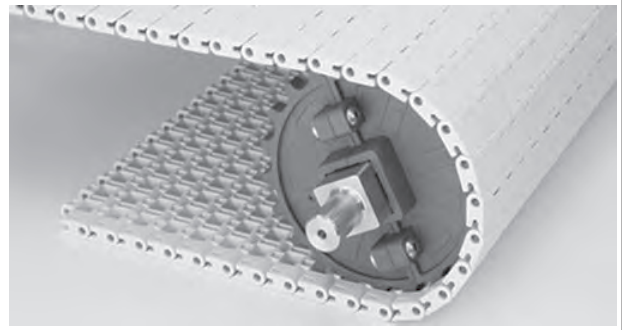



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Nylon	1800	2678	34 bis 220	1 bis 104	1,70	8,30

# GERADE BÄNDER

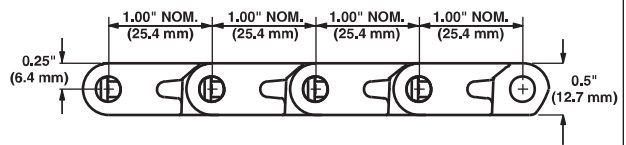
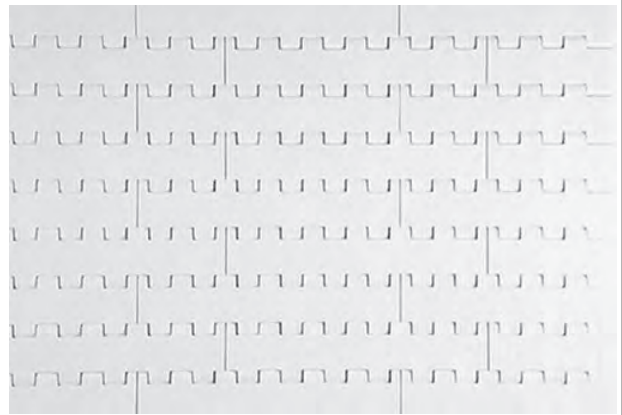
## Flat Top Antihaft-PLUS

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Das Antihaft-PLUS-Material verhindert das Anhaften von Gummi und dehnt sich selbst bei extremen Einflüssen durch Öl und Hitze minimal aus.
- Slidelox sind Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.



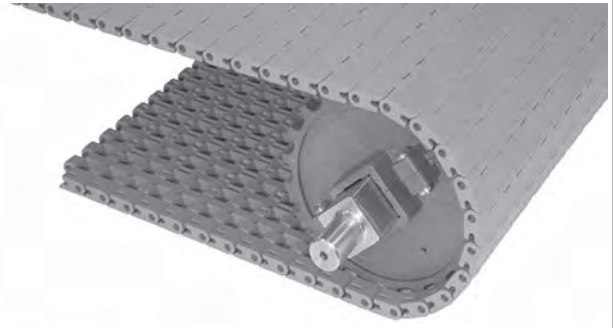
SERIE 1400

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Easy Release PLUS	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1600	2380	34 bis 220	1 bis 104	2,00	9,78

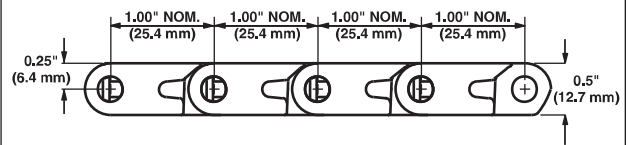
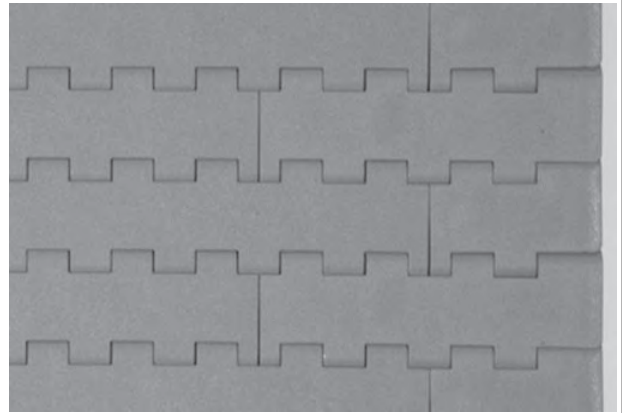
## Flat Top nachweisbares Antihaft-Polypropylen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Slidelox bestehen aus nachweisbarem Polypropylen.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.



### Banddaten

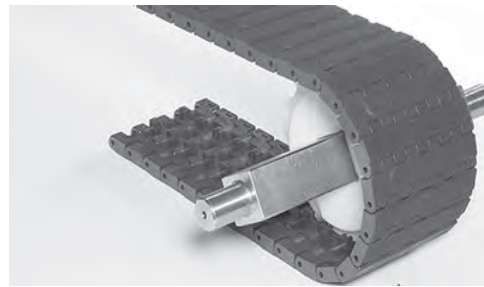
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Easy Release Traceable PP	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1200	1790	34 bis 220	1 bis 104	1,86	9,08



# GERADE BÄNDER

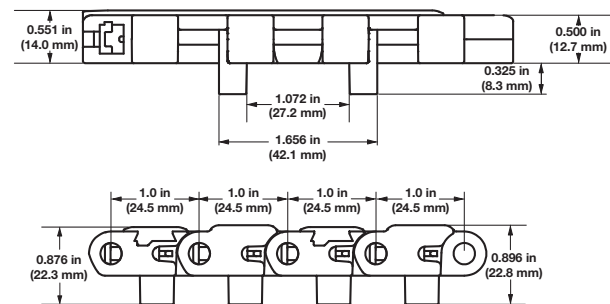
## ProTrax™ mit Stegen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Standardbreiten	4,5	114,3
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Starke Magneten sind in die Bänder eingebettet.
- Die Standard-Bandkonfiguration besteht aus magnetischen Modulen und Raised Flat Top-Modulen der Serie S1400 in jeder zweiten Reihe und zeichnet sich durch maximale Verschleißfestigkeit aus.
- Führungsstege verhindern seitliche Bewegung.
- Führungen passen in ein gerades Obertrum mit einem Abstand von 1,75 " (44,5 mm).
- Slidelox bietet Verschlussysteme für Scharnierstäbe und Kapfen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff mit Edelstahlbefestigungen und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerchen, Indexierung von Backblechen und Dosierung.
- Montieren Sie Bandbahnen so, dass sie die gleiche Laufrichtung haben.
- Bestimmen Sie den Bandabstand auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts.



SERIE 1400

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	550	250	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	2,18
HHR-Nylon	Nylon	550	250	-50 bis 310	-46 bis 154	1,296	1,95



Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum <sup>c</sup>
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	12	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.<sup>de</sup>

Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

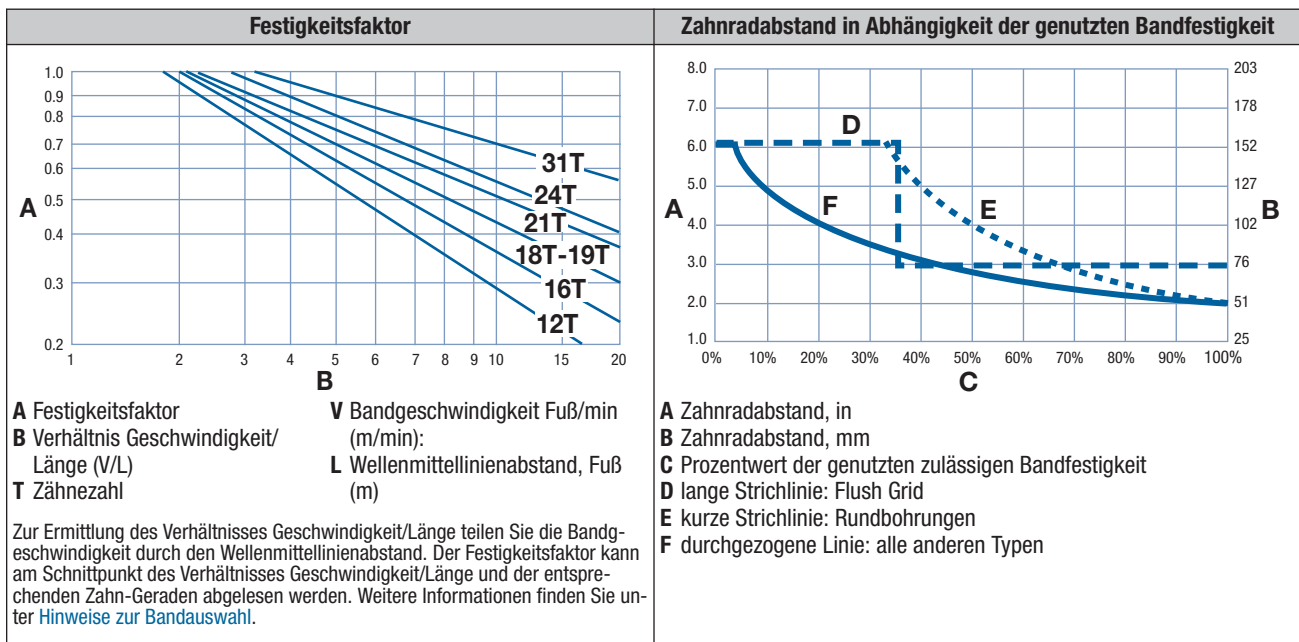
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

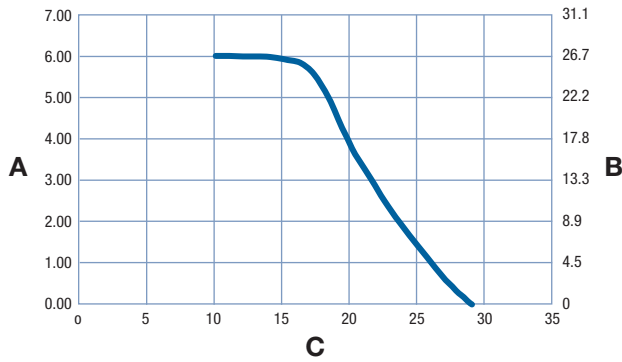
<sup>d</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).

<sup>e</sup> Informationen für Flush Grid entnehmen Sie bitte dem Diagramm mit der Position des arretierten Zahnrads in den Installationsanweisungen, oder erkundigen Sie sich beim Intralox-Kundenservice.



# GERADE BÄNDER

## MAGNETKRAFT VS. METALLSTÄRKE



A Magnetkraft (lbf)

B Magnetkraft (N)

C Metallstärke (Stahlmaß)

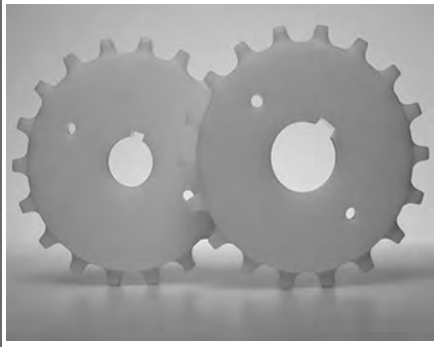
Abbildung 60: S1400 Protrax mit Stegen-Magnetkraft vs. Metallstärke

**HINWEIS:** Die dargestellte Magnetkraft ist typisch für ein aus Aluminiumstahl gefertigtes Produkt mit einer flachen Oberfläche und maximaler Auflagefläche. Ergebnisse können je nach Material und Oberflächenbeschaffenheit variieren.

SERIE 1400


### Maschinell bearbeitete Zahnräder


Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40, 50	



### Spritzguss-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,5	38		1,5		40
15 (2,19 %)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60




Geteiltes Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>b</sup>	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 bis 2 <sup>c</sup>	1,5	25 bis 50 <sup>d</sup>	40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2 <sup>c</sup>	1,5, 2,5	25 bis 50 <sup>d</sup>	40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 bis 2 <sup>b,c</sup>	1,5, 2,5	25 bis 50 <sup>d</sup>	40, 60	

<sup>a</sup> Bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.  
<sup>b</sup> Passgenaue Rundbohrungen sind in Größen von 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 und 1-7/16 in erhältlich.  
<sup>c</sup> Verfügbar in 1/16-in-Abstufungen  
<sup>d</sup> Verfügbar in 5-in-Abstufungen

Maximale Bandfestigkeit für geteilte glasfaserverstärkte Nylonzahnräder mit Rundbohrungen <sup>a</sup>														
Zähnezahl	Nom. Teilkreis- durchmesser		1 in bis 1-3/16 in		1-1/4 in bis 1-3/8 in		1-7/16 in bis 1-3/4 in		1-13/16 in bis 2 in		25 mm bis 35 mm		40 mm bis 50 mm	
	Zoll	mm	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
16	5,1	130	1500	2232	1740	2589	2100	3125	2160	3214	1140	1697	2160	3214
18	5,7	145	1800	2679	2040	3036	2400	3572	3240	4822	1440	2143	2460	3661
21	6,7	170	1350	2009	1650	2455	2100	3125	3000	4464	1050	1563	2400	3572

<sup>a</sup> Anhand der Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße der Zahnräder wird der Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit bestimmt. Sie kann auch für alle anderen Berechnungen genutzt werden. Wenn jedoch die angegebene Festigkeit für Bandmaterial und Bandmodell unter der angegebenen Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße liegt, ist für alle Berechnungen mit Ausnahme des Zahnradabstands die geringere Festigkeitsangabe zu verwenden.

Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	0,75	19	1,25	1,5		40	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	25, 30, 40	40	

<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

# GERADE BÄNDER

## Geteiltes Enduralox-Zahnrad aus Polypropylen-Verbundwerkstoff

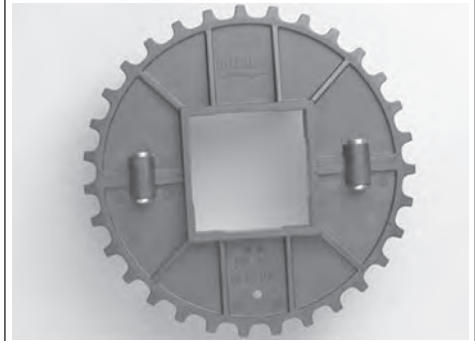
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		



<sup>a</sup> Bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

## Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5, 2,5 <sup>a</sup>		

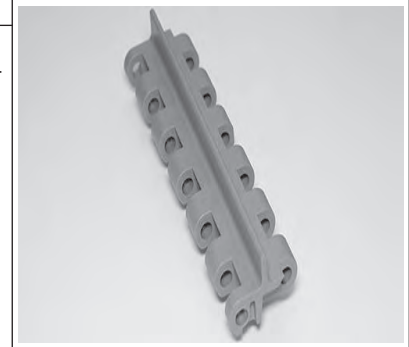


<sup>a</sup> Die 2,5-in-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-in-Vierkantbohrung erzeugt.

## Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

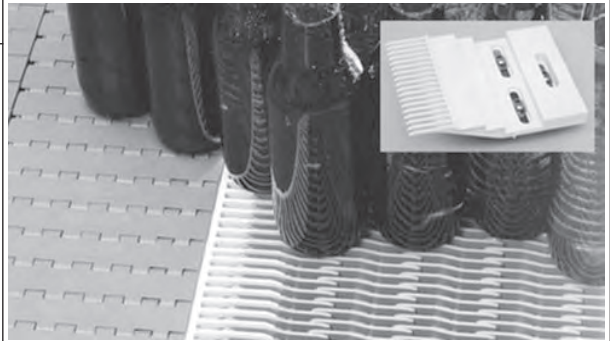
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,43	11	Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für gültige Abstandsschritte.



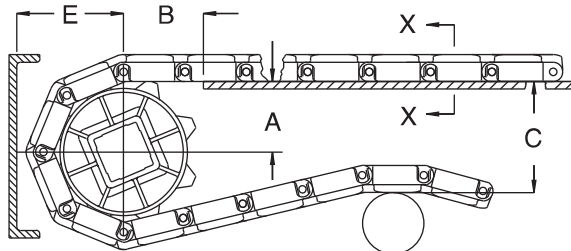
SERIE 1400

Selbstströmende Fingerübergabeplatten. Unter der <sup>a</sup>			
Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermo- plast
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.</li> <li>• Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.</li> <li>• Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.</li> <li>• Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.</li> <li>• Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbstströmende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.</li> <li>• Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.</li> <li>• Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.</li> <li>• Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlauförderern.</li> <li>• Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.</li> <li>• Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.</li> <li>• Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.</li> <li>• Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.</li> </ul>			
<sup>a</sup> Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490			



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Abbildung 61: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

# GERADE BÄNDER

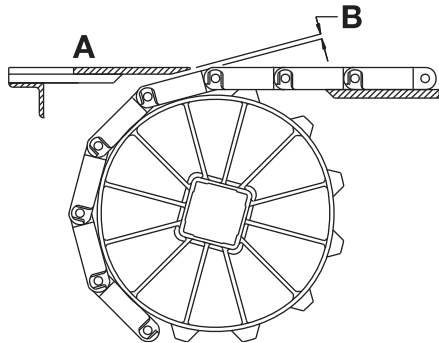
SERIE 1400

Abmessungen des S1400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid</b>										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,86	98	2,24	57
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	4,81	122	2,72	69
5,1	130	16	2,26-2,32	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,76	146	3,19	81
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,71	170	3,75	95
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,66	195	4,14	105
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,88	251	5,25	133
<b>Flat Friction Top, Oval Friction Top, Square Friction Top</b>										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,06	103	2,44	62
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,01	127	2,92	74
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
5,7	147	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,96	151	3,39	86
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,91	176	3,87	98
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,86	200	4,34	110
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,08	256	5,45	138
<b>Roller Top</b>										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,66	118	3,04	77
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,61	142	3,52	89
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,93	151	3,68	93
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	6,56	167	3,99	101
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	7,51	191	4,47	113
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	8,46	215	4,94	125
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,68	271	6,05	154
<b>Non Skid, ProTrax</b>										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,91	99	2,29	58
4,9	124	15	2,05-2,10	52-53	2,06	52	4,86	123	2,77	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,18	132	2,93	74
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,81	148	3,24	82
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,76	172	3,72	94
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,71	196	4,19	106
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,93	252	5,30	135



## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 62:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
4,9	124	15	0,053	1,3
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
7,7	196	24	0,033	0,8
9,9	251	31	0,025	0,6

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



Flush Grid			
	Zoll	mm	
Bandteilung	0,50	12,7	
Mindestbreite	8	203	
Breitenabstufungen	0,50	12,7	
Öffnungsgrößen (ca.)	0,87 x 0,30 0,66 x 0,30	22,1 x 7,6 16,8 x 7,6	
Durchlässigkeit	48 %		
Scharnierausführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ		<p>A Bevorzugte Laufrichtung</p>
<b>Produktionhinweise</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Der nachweisbare Werkstoff verfügt über einen spezifischen Oberflächenwiderstand nach ASTM D257 von 545 Ohm/Quadrat.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)</li> <li>• Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm).</li> </ul>			

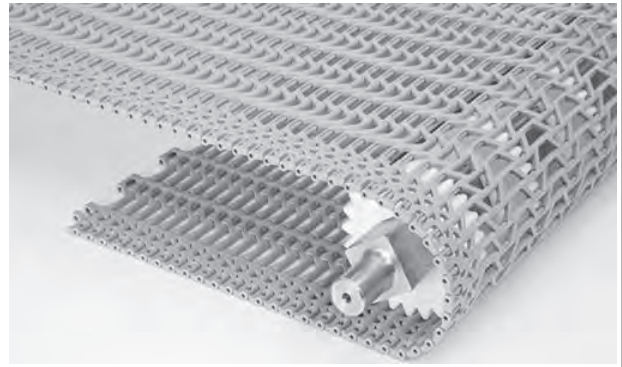
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	125	186	34 bis 220	1 bis 104	0,44	2,12
Polypropylen	Azetal	150	223	34 bis 200	1 bis 93	0,51	2,40
HR-Nylon	Nylon	175	260	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83
HHR-Nylon	HHR-Nylon	175	260	-50 bis 310	-46 bis 154	0,58	2,83
Azetal	Azetal	240	357	-50 bis 200	-46 bis 93	0,73	3,56
Nachweisbares Azetal	Azetal	200	298	-50 bis 200	-46 bis 93	0,69	3,35
Nachweisbares Polypropylen A22	Azetal	80	119	0 bis 150	-18 bis 66	0,57	2,78
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal <sup>a</sup>	Azetal	240	357	-50 bis 200	-46 bis 93	0,78	3,66

<sup>a</sup> Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

# GERADE BÄNDER

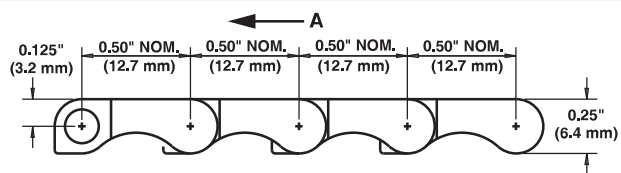
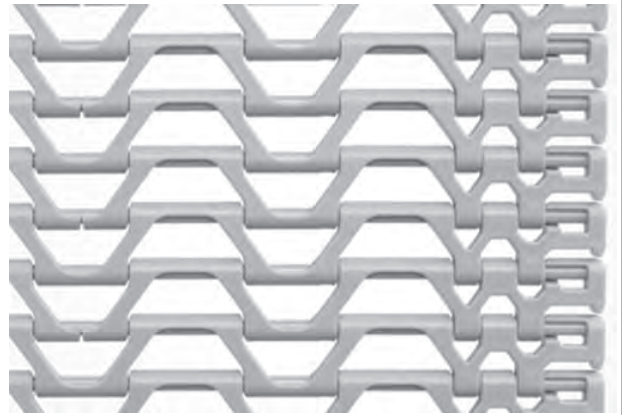
## Flush Grid with Contained Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	0,50	12,7
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,0	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,87 x 0,30	22,1 x 7,6
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,30	16,8 x 7,6
Durchlässigkeit	48 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Versenktes Scharnierstab-Verschlussssystem verhindert die Ausdehnung der Scharnierstäbe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Erhältlich in Abstufungen von 2 in (50,8 mm).
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm).
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)



A Bevorzugte Laufrichtung

### Banddaten

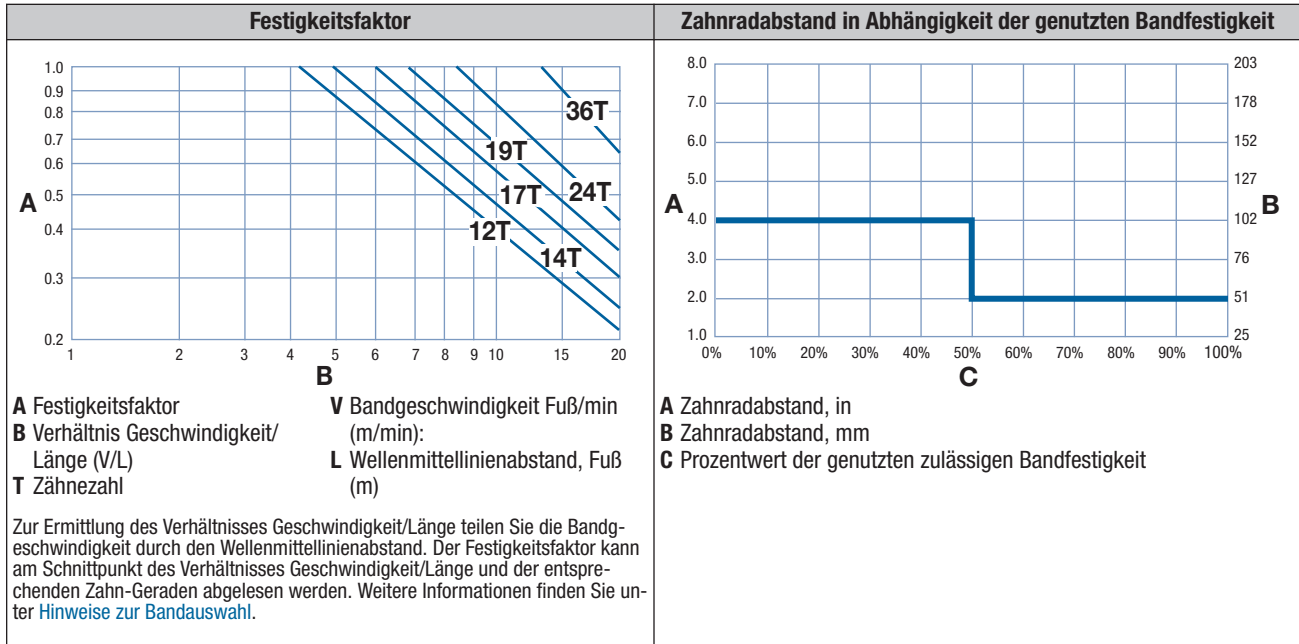
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
HR-Nylon	Nylon	175	260	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83

SERIE 1500

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
32	813	9	7	4
34	864	9	7	4
36	914	9	7	4
38	965	9	8	5
40	1016	11	8	5
42	1067	11	8	5
44	1118	11	9	5
46	1168	11	9	5
48	1219	13	9	5
50	1270	13	10	6
52	1321	13	10	6
54	1372	13	10	6
56	1422	15	11	6
58	1473	15	11	6
60	1524	15	11	6
62	1575	15	12	7
64	1626	17	12	7
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 in (102 mm) Mittellinienabstand. <sup>c</sup>			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 8 Zoll (203 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter <a href="#">Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz</a> .				

# GERADE BÄNDER

SERIE 1500



Spritzguss-Zahnrad										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teildurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	1,6	41	1,8	46	0,65	17		5/8		
12 (3,41 %)	1,9	48	2,1	53	0,65	17	1	1,0	25	
14 (2,51 %)	2,3	58	2,4	61	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4	1,0	25	
17 (1,70 %)	2,7	69	2,9	73	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8		25	
19 (1,36 %)	3,1	79	3,2	82	0,75	19	1, 1-3/8			
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	0,75	19	1	1,5	25	40
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	0,75	19	1	1,5, 2		40

<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.



Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	1,5	38				40
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	1,5	38				40



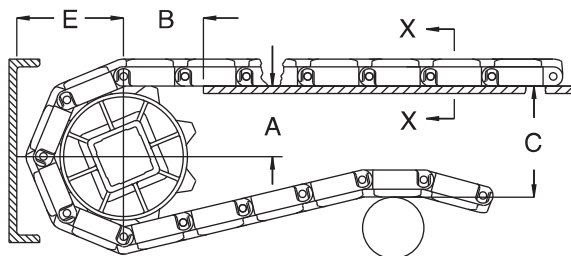
<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

Flush Grid-Mitnehmer (Streamline)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Azetal, HR-Nylon
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Bereich der minimalen freien Randzone: 3 in (76 mm) bis 3,75 in (95 in).</li> </ul>		



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



- A ± 0,031 Zoll (1 mm)
- B ± 0,125 Zoll (3 mm)
- C ± (max.)
- E ± (min.)

**Abbildung 63:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

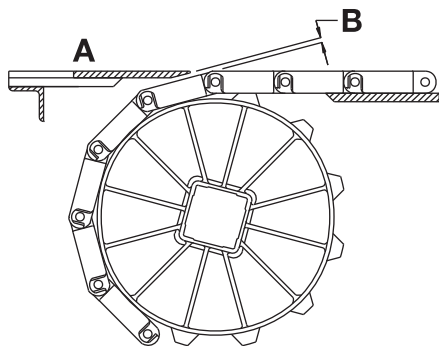
# GERADE BÄNDER

SERIE 1500

S1500 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid, Flush Grid With Contained Edge										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	33
2,7	69	17	1,21-1,24	31	1,49	38	2,72	69	1,55	39
3,1	79	19	1,37-1,39	35	1,59	40	3,04	77	1,71	43
3,8	97	24	1,77-1,79	45	1,76	45	3,83	97	2,10	53
5,7	145	36	2,73-2,74	69-70	2,71	55	5,74	146	3,06	78

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

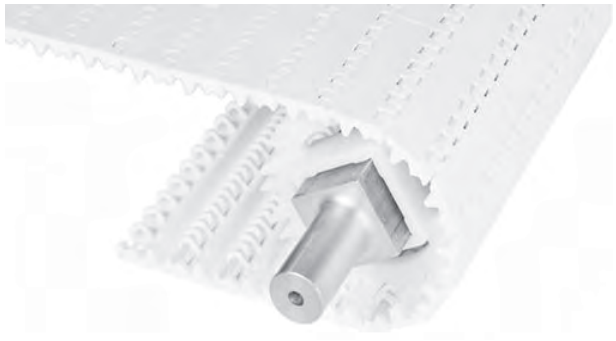

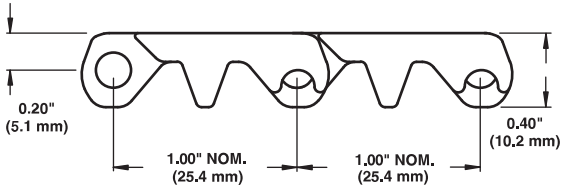
B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 64: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
1,6	41	10	0,040	1,0
1,9	48	12	0,033	0,8
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,1	79	19	0,021	0,5
3,8	97	24	0,017	0,4
5,7	145	36	0,011	0,3

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

Open Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Ausgeformte und abgerundete Ecken.</li> <li>• Keine Nischen und scharfe Kanten, in denen sich Rückstände sammeln können</li> <li>• Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.</li> <li>• Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.</li> <li>• Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
		

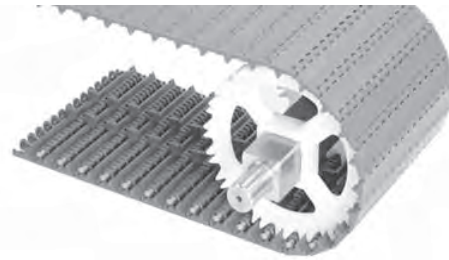
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,05	5,13
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	1,10	5,37
Azetal	Polypropylen	1400	2100	34 bis 200	1 bis 93	1,58	7,71
Azetal	Polyethylen <sup>a</sup>	1000	1488	-50 bis 150	-46 bis 66	1,58	7,71
Hi-Temp	Hi-Temp	1000	1488	70 bis 400	21 bis 204	1,54	7,52
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal <sup>b</sup>	Blaues Polyäthylen	1000	1488	-50 bis 150	-46 bis 66	1,92	9,35
PK	PK	1000	1488	-40 bis 200	-40 bis 93	1,39	6,79

<sup>a</sup> Polyethylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

<sup>b</sup> Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntengeräte ausgelegt.

## Mold to Width Open Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	190,5
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	



### Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Mit versenkten Scharnierstäben.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Nicht verwenden mit Zahnrädern mit einem Durchmesser kleiner als 3,9 in (99 mm) (12 Zähne).

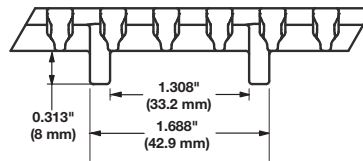
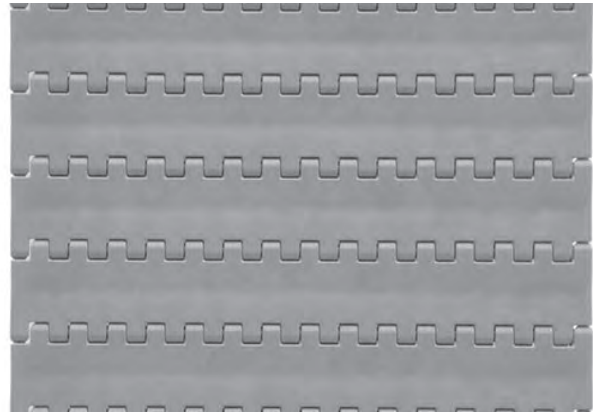


Abbildung 65: Vorderansicht

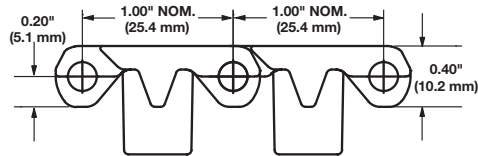
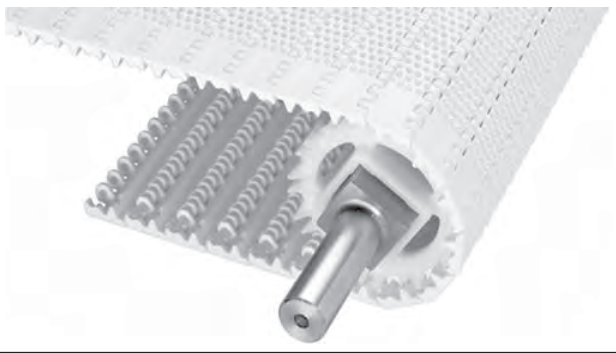
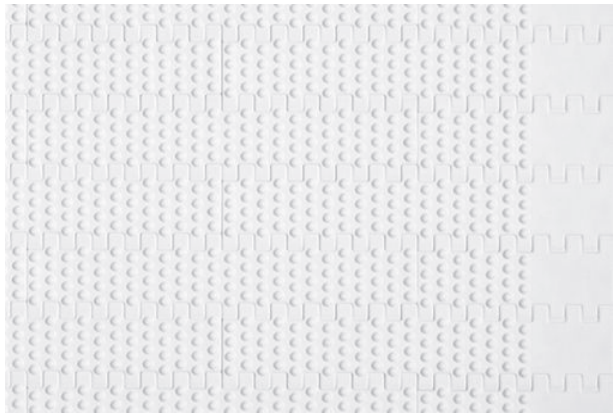
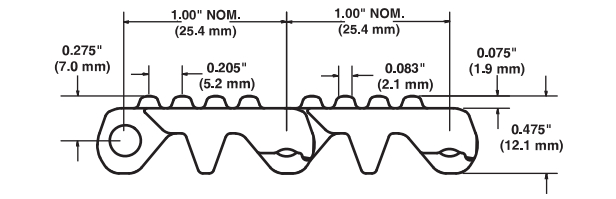


Abbildung 66: Seitenansicht

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Polyäthylen	625	283	-50 bis 150	-46 bis 66	1,02	1,52


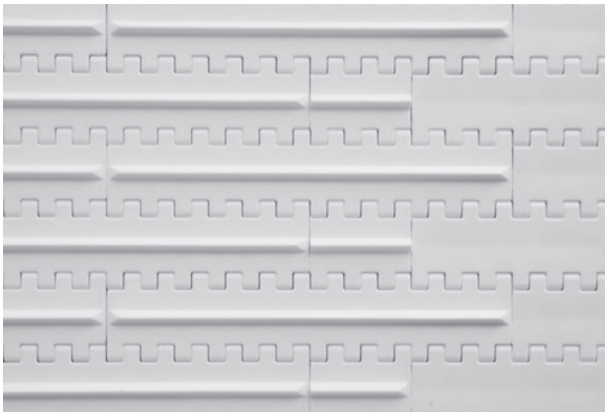
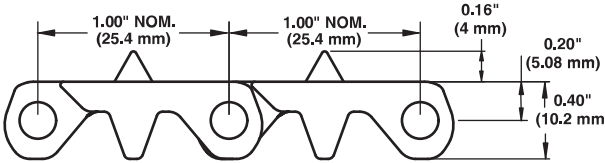
Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.</li> <li>• Standardmitnehmer sind aus Polypropylen, Polyäthylen und Azetal erhältlich. Die Mitnehmer werden als Teil des Bandes eingeformt und können auf jede Größe zugeschnitten werden.</li> <li>• Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen [0,250 Zoll (6,35 mm)] zu überbrücken.</li> <li>• Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).</li> <li>• Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,13	5,52
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	1,18	5,76
Azetal	Polypropylen	1400	2100	34 bis 200	1 bis 93	1,74	8,49
Azetal	Polyäthylen <sup>a</sup>	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	1,74	8,49
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1400	2083	-50 bis 200	-46 bis 93	2,01	9,81

<sup>a</sup> Polyäthylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

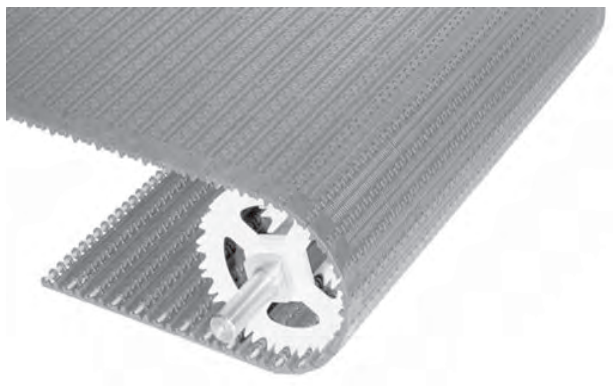
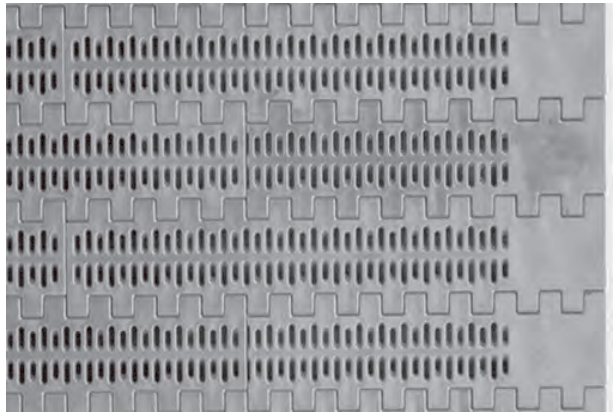
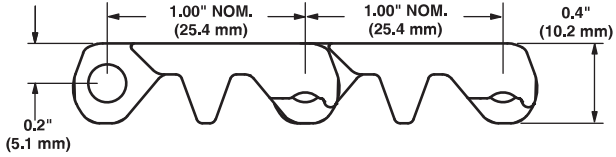
# GERADE BÄNDER

SERIE 1600

Mini Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.</li> <li>• Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.</li> <li>• Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• 0,16 Zoll (4 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung bei leichtem Gefälle. Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.</li> <li>• Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.</li> <li>• Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 in (102 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1,5 Zoll (38 mm) und 2 Zoll (51 mm).</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,135	5,54
Azetal	Polypropylen	1400	2100	34 bis 200	1 bis 93	1,705	8,32

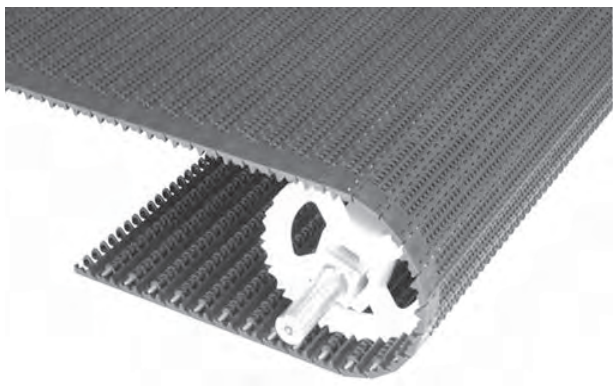
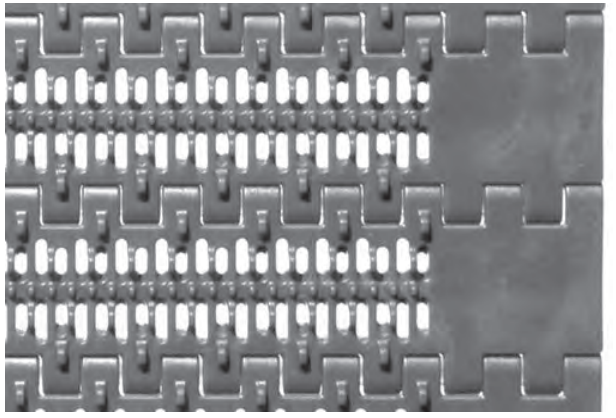
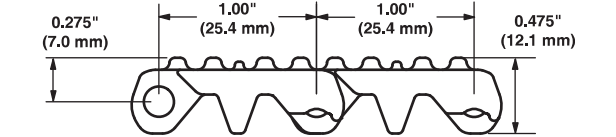


Mesh Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.</li> <li>• Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.</li> <li>• Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Die freie Randzone zum Mesh Top beträgt serienmäßig: 1,0 in (25,4 mm).</li> <li>• Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
  		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polypropylen	1200	1780	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,94	4,59
LMAR	HR-Nylon	1100	1637	0 bis 240	-18 bis 116	1,18	5,76

# GERADE BÄNDER

SERIE 1600

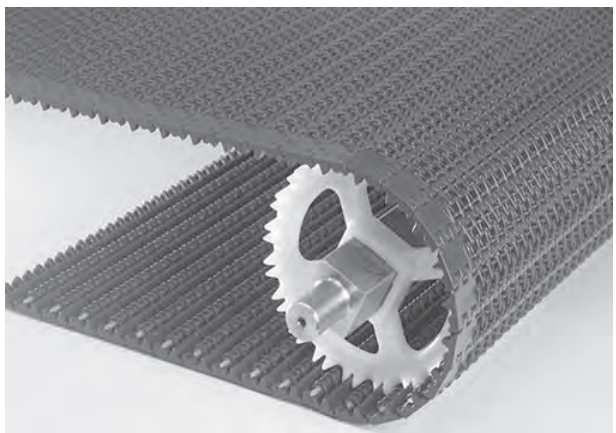
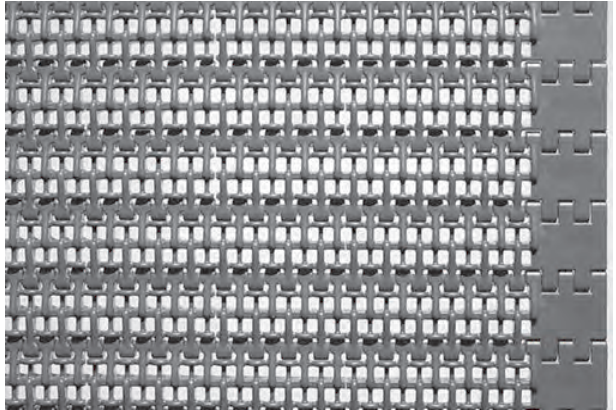
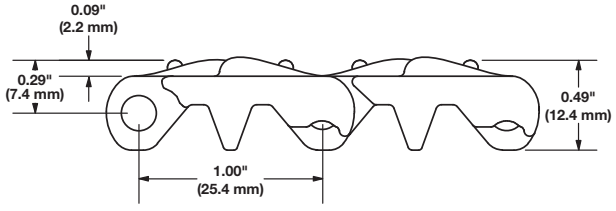
Mesh Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.</li> <li>• Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Freie Randzone Mesh Nub Top serienmäßig: 1,0 Zoll (25,4 mm).</li> <li>• Nicht haftende Mitnehmer sind erhältlich.</li> <li>• Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polypropylen	1200	1780	34 bis 200	1 bis 93	1,45	7,08
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,81

Raised Open Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Durchlässigkeit	28 %	
Minstdurchlässigkeit	Nicht zutreffend	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

**Produktionhinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die Durchlässigkeit ist so ausgelegt, dass die Bildung von Wasserfilmen minimiert und der Wasserablauf maximiert wird.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Wie bei den S800 und S1800 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Serienmäßige freie Randzone: 1 Zoll (25,4 mm).

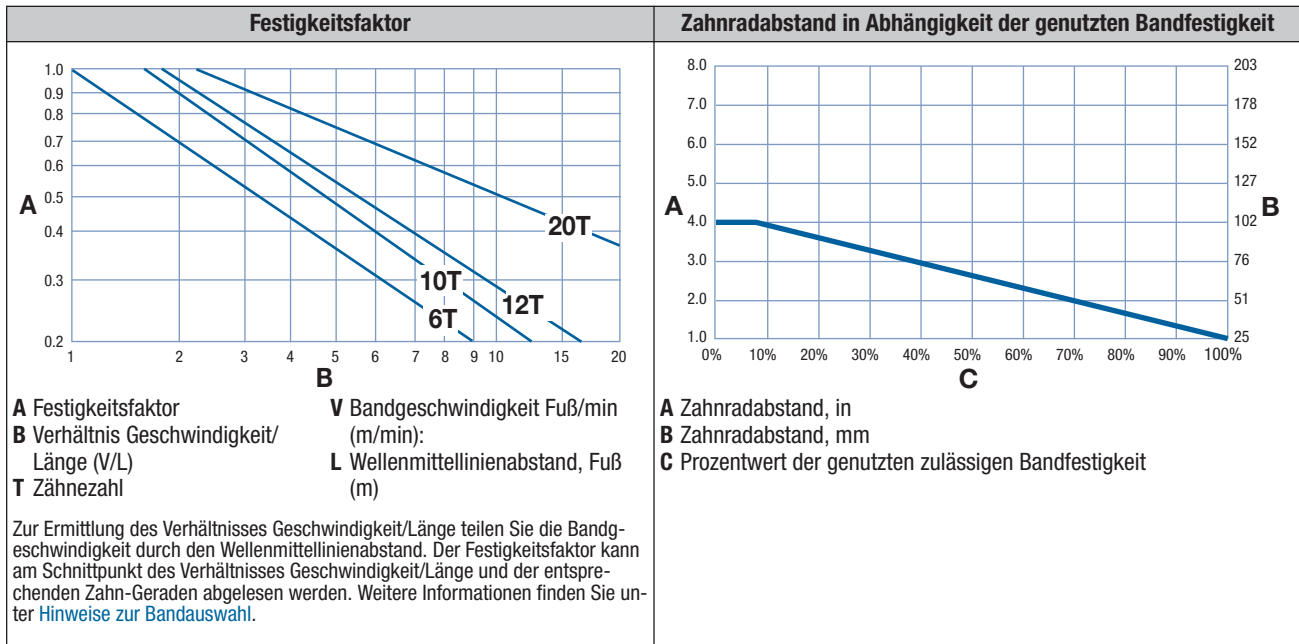




Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	1,32	6,44
Polypropylen	Polypropylen	400	595	34 bis 220	1 bis 104	0,89	4,35
Polyäthylen	Polyäthylen	200	298	-50 bis 150	-46 bis 66	0,92	4,49

# GERADE BÄNDER

SERIE 1600

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm). <sup>c</sup>			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter <a href="#">Halte- und Mittelzahnrad-Versatz</a> .				



EZ Clean™-Zahnrad <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>b</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>b</sup>	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	2,0	51	1,8	46	1,0	25	1,0		25	
10 (4,89 %)	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1,0	1,5	25	40
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40

<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 500 lb/ft (744 kg/m) auf 500 lb/ft (744 kg/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

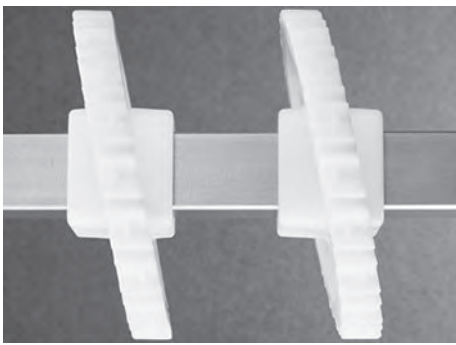
**SERIE 1600**

# GERADE BÄNDER

SERIE 1600


## Schräge EZ Clean™-Zahnräder

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40



## Zahnäder aus UHMW-Polyethylen

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5.3	135	5,1	130	1,0	25				40



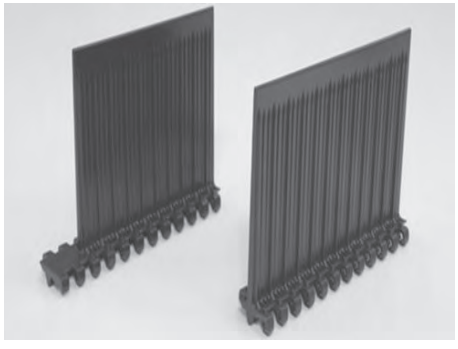
## Open Hinge Flat Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)

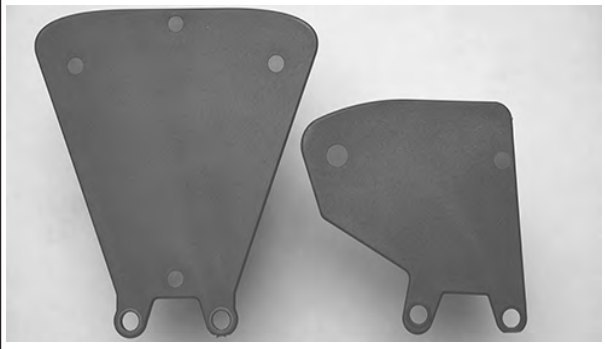
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, Polyethylen, Polypropylen, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Mindestabstand: 1,0 Zoll (25,4 mm)
- Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 0,25 Zoll (6,4 mm).



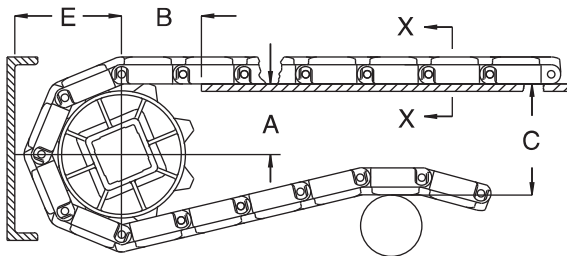


Mesh Nub Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, Polyäthylen
<ul style="list-style-type: none"> <li>Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.</li> <li>Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>Mindestabstand: 1,0 Zoll (25,4 mm).</li> </ul>		
		

Bordkanten		
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen
3	76	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.</li> <li>Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 12, 16 und 20 Zähnen geführt werden.</li> <li>Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,3 Zoll (7,6 mm).</li> <li>Mindestabstand: 1,0 Zoll (25 mm)</li> </ul>		
		

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

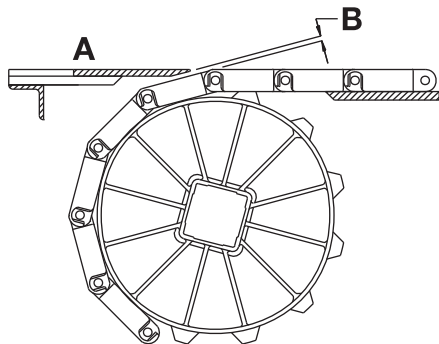
**E** ± (min.)

**Abbildung 67:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S1600 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Mesh Top, Open Hinge Flat Top</b>										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,39	162	3,46	88
<b>Mesh Nub Top, Nub Top</b>										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,08	53	1,34	34
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,31	84	1,96	50
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,94	100	2,27	58
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,47	164	3,53	90
<b>Mini Rib</b>										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,16	55	1,42	36
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,40	86	2,04	52
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	4,02	102	2,35	60
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,55	166	3,62	92

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



- A Oberfläche der Übergabeplatte
- B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 68: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

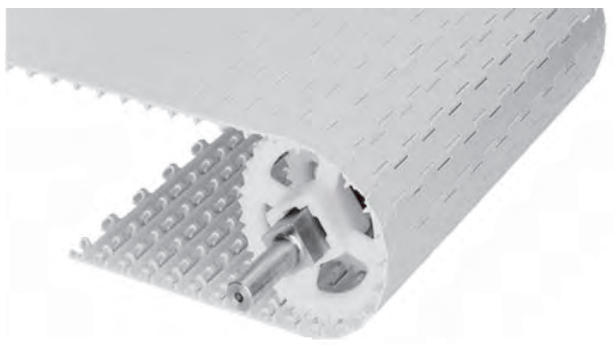
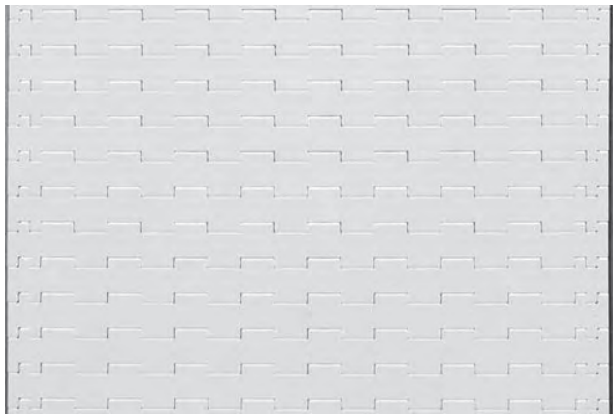
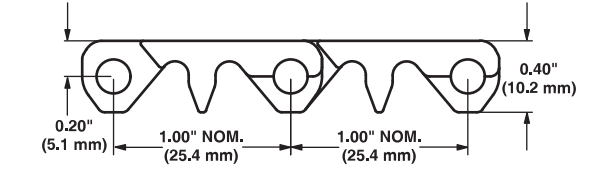
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	
		
<b>Produktionhinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.</li> <li>• Bänder breiter als 18 Zoll (457 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird.</li> <li>• Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.</li> <li>• Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet zusammen mit den zum Patent angemeldeten Rinnen Wasser und Rückstände zur Außenseite des Bandes, sodass eine leichtere und schnellere Reinigung ermöglicht wird. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Entwickelt für den Einsatz mit den abgewinkelten EZ Clean-Zahnrädern der Serie S1600. Auch kompatibel mit serienmäßigen EZ Clean-Zahnrädern der Serie S1600.</li> </ul>		
		
		

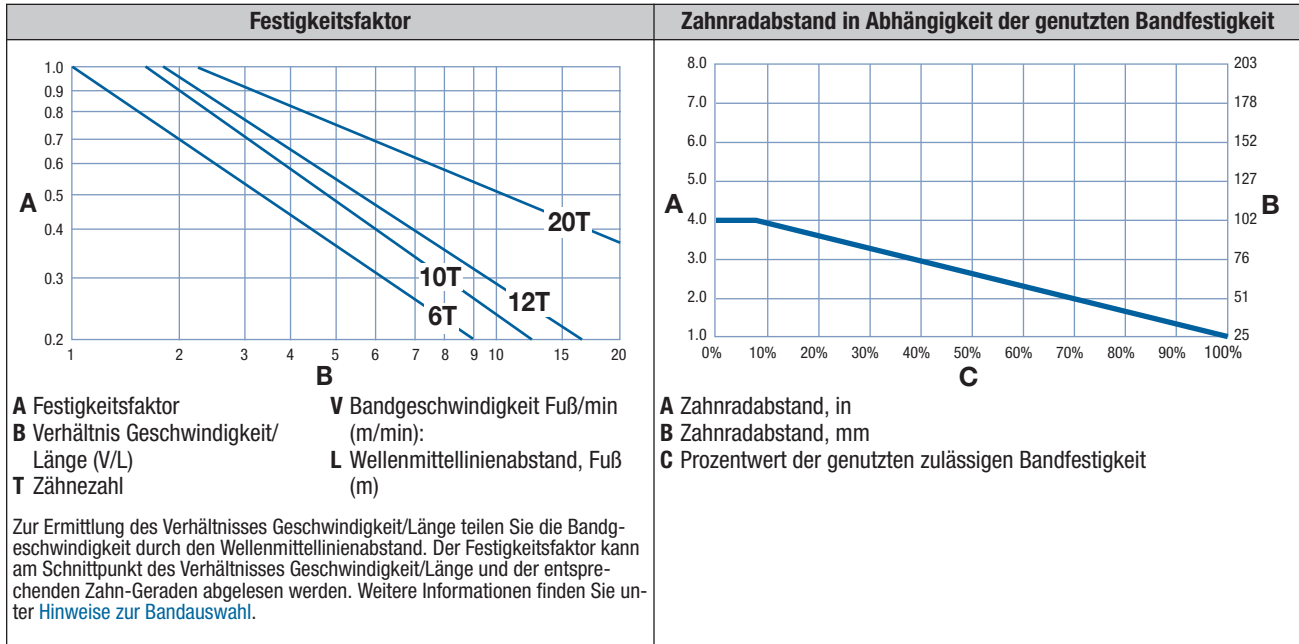
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	350	520	-50 bis 200	-46 bis 93	1,47	7,18
Azetal	Polypropylen	325	480	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Azetal	Polyäthylen	225	330	-50 bis 150	-46 bis 66	1,40	6,83

# GERADE BÄNDER

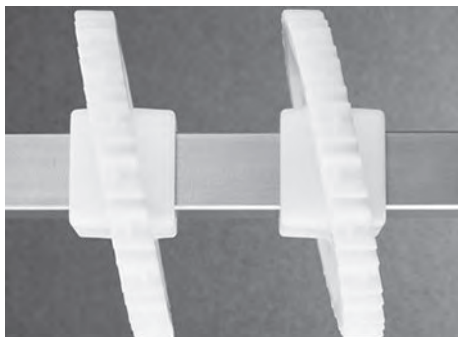
SERIE 1650

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm). <sup>c</sup>			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 4 Zoll (101,6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter <a href="#">Halte- und Mittelzahnrad-Versatz</a> .				





Schräge EZ Clean™-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5	
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40



Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend)		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3,0	76,2	

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Mitnehmer können auf eine minimale Höhe von 0,5 in (12,7 mm) gekürzt werden.
- Mitnehmer mit Breiten in geraden Zollmaßen werden serienmäßig mit freien Randzonen von 1 in (25,4 mm) geliefert. Mitnehmer mit ungeraden Breitenabstufungen sind für Nachrüstungen verfügbar und erfordern bearbeitete Randzonen, die Sicherungsmarkierungen und Anzeichen einer Anpassung aufweisen.

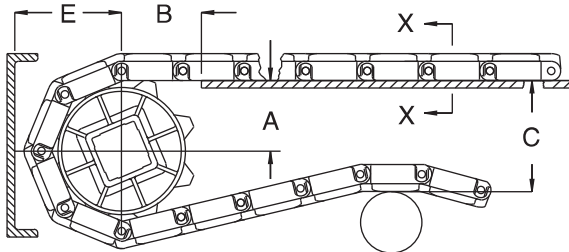


**SERIE 1650**

# GERADE BÄNDER

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

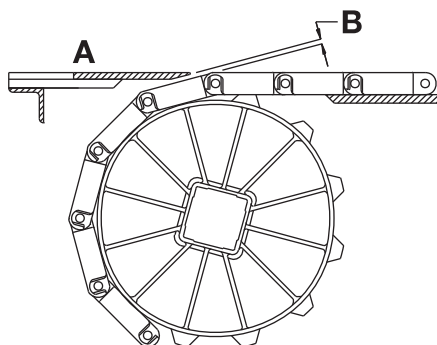
Abbildung 69: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

SERIE 1650

Abmessungen des S1650 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
SeamFree Minimum Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,40	163	3,46	88

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

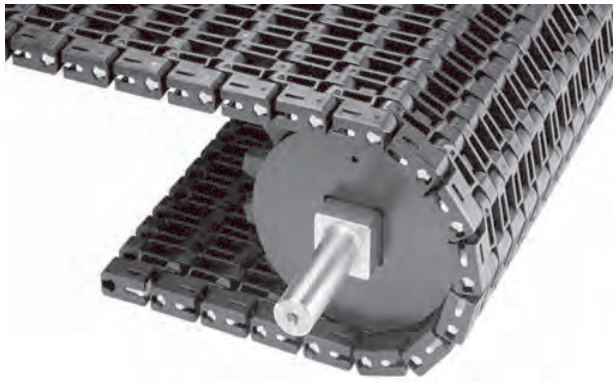
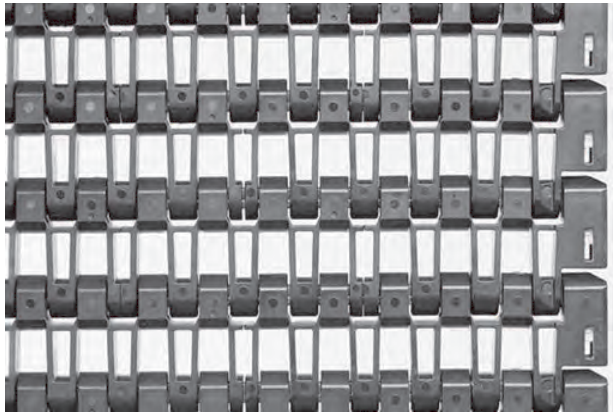
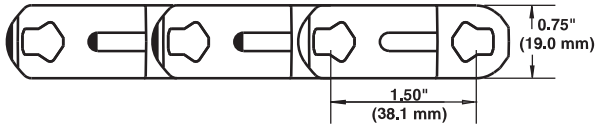
Abbildung 70: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	15,7 x 12,7
	0,70 x 0,26	17,8 x 6,6
Durchlässigkeit	37 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Slidelox bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal.</li> <li>• Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Zahnräder aus besonders abriebfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.</li> <li>• Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder.</li> <li>• Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.</li> <li>• Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,25 x 0,17 in (6,4 x 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich) <sup>a</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
AR-Nylon	Nylon	1800	2678	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Nachweisbares Nylon	Nylon	1500	2232	-50 bis 180	-46 bis 82	2,28	11,13
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	744	0 bis 120	-18 bis 49	2,56	12,50

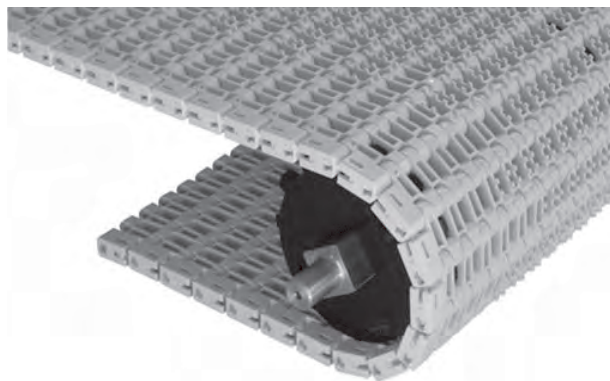
<sup>a</sup> Die Temperatur des Zahnrads muss auf -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 70 °C) begrenzt werden. Die Verwendung des Bandes im Temperaturbereich -212 bis 240 °F (100 bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

# GERADE BÄNDER

SERIE 1700

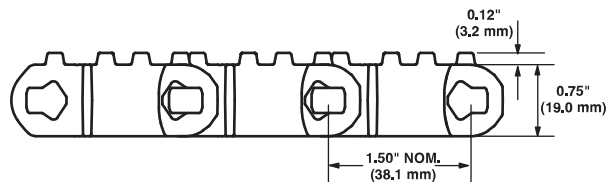
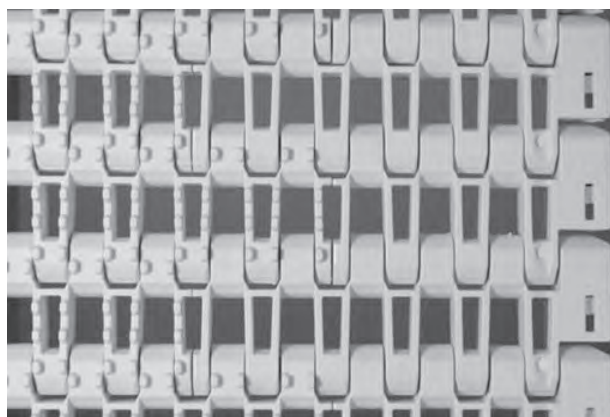
## Flush Grid Nub Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	16	406,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	37 %	
Produktauflage	8 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	SlideloX; ohne Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- SlideloX bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal.
- Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten von 4 Zoll (102 mm) und 6 Zoll (152 mm).



### Banddaten

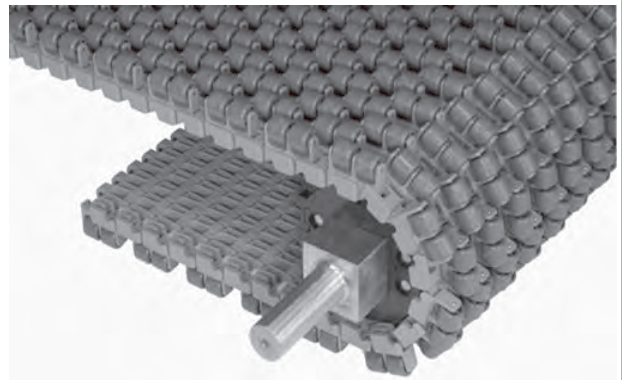
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,25 x 0,17 in (6,4 x 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich) <sup>a</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
AR-Nylon	Nylon	1800	2678	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Easy Release Traceable PP	Nylon	1500	2230	34 bis 220	1 bis 104	1,84	8,98
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	744	0 bis 120	-18 bis 49	2,58	12,60

<sup>a</sup> Die Temperatur des Zahnrads muss auf -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 70 °C) begrenzt werden. Die Verwendung des Bandes im Temperaturbereich 212 °F bis 240 °F (100 °C bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.



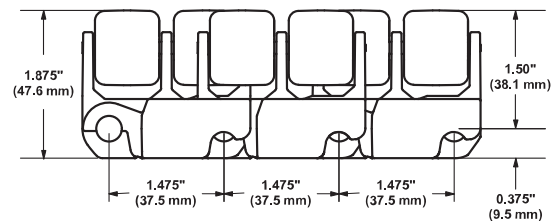
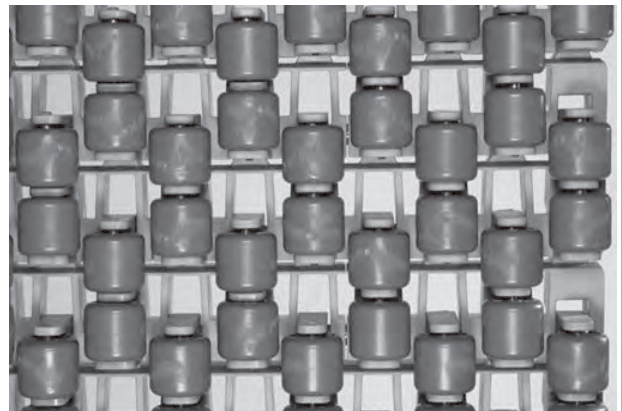
### Transverse Roller Top™ (TRT™)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,475	37,5
Mindestbreite	12	304,8
Breitensteigerungen (Siehe <i>Produktthinweise</i> .)	2,00	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	16 x 13
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf typ	



#### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Rollennachsen sind aus Edelstahl für eine lange Lebensdauer und optimale Leistung.
- Muss in Teilen von zwei Reihen montiert werden.
- Erhältlich in Breitenabstufungen von 2 in (50,8 mm), jedoch sind keine 14 in (356 mm) breiten Bänder erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Geteilte Zahnräder sind erhältlich.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Rollendurchmesser: 0,95 in (24,1 mm)
- Rollenlänge: 0,825 in (21 mm)
- Rollenabstand: 1,0 in (25,4 mm).
- Minimaler Durchmesser Untertrumrollen: 6,0 in (152,4 mm).



#### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	4,70	22,96

# GERADE BÄNDER

SERIE 1700

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid und Flush Grid Nub Top				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	Legen Sie die Gleitprofile in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.	Legen Sie die Gleitstücke in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Untertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.
6	152	2		
7	178	3		
8	203	3		
9	229	3		
10	254	3		
12	305	3		
14	356	3		
15	381	3		
16	406	5		
18	457	5		
20	508	5		
24	610	5		
30	762	7		
32	813	9		
36	914	11		
42	1067	13		
48	1219	15		
54	1372	17		
60	1524	19		
72	1829	23		
84	2134	27		
96	2438	31		
120	3048	39		
144	3658	47		
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm). <sup>c</sup>			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup> Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halte- und Mittelzahnrad-Versatz](#).

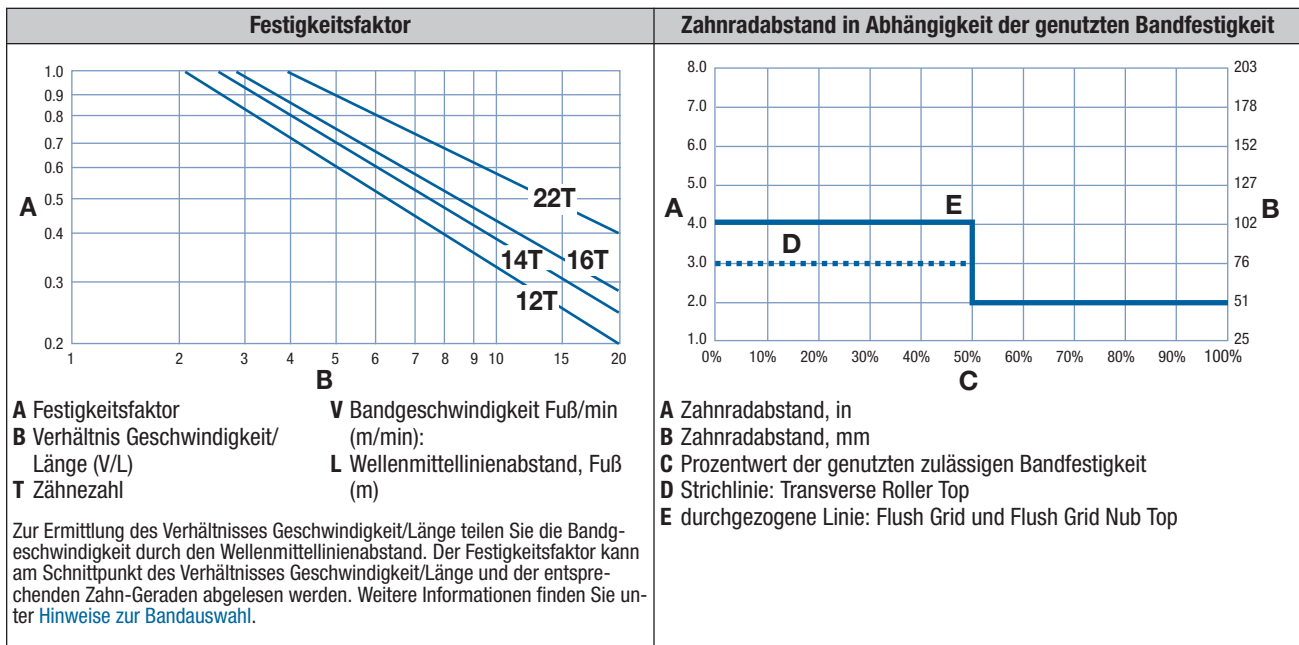
Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für Transverse Roller Top				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	3	2	2
8	203	3	2	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für Transverse Roller Top				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
36	914	9	5	4
42	1067	9	6	5
48	1219	11	7	5
54	1372	11	7	6
60	1524	13	8	6
72	1829	15	9	7
84	2134	17	11	8
96	2438	21	12	9
120	3048	25	15	11
144	3658	29	17	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).<sup>c</sup>

Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand      Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup> Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.  
<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.  
<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halte- und Mittelzahnrad-Versatz](#).



**SERIE 1700**

# GERADE BÄNDER

## Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	12 (3,41 %)	5,8	147	5,85	149	1,5	38		1,5	
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		



## Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan

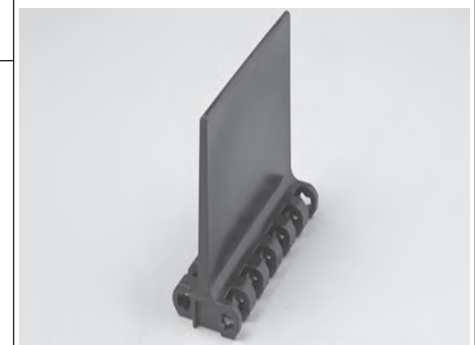
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5, 2,5	
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5, 3,5		60



## Gerade Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	
6,0	152	

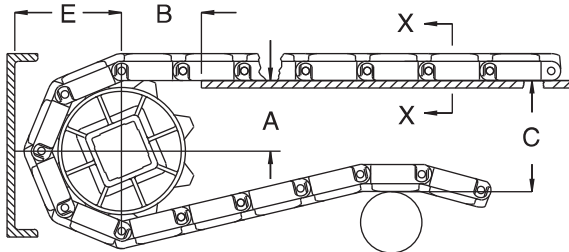
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand: 2,0 Zoll (51 mm).



SERIE 1700

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

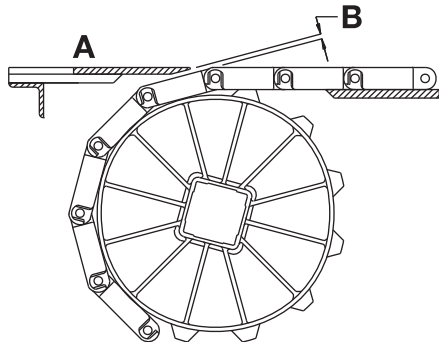
E ± (min.)

Abbildung 71: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S1700 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Flush Grid</b>										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,67	144	3,27	83
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,61	168	3,74	95
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,56	192	4,22	107
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,41	264	5,64	143
<b>Flush Grid Nub Top</b>										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,79	147	3,39	86
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,73	171	3,86	98
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,68	195	4,34	110
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,53	267	5,76	146
<b>Transverse Roller Top</b>										
5,8	147	12	2,42-2,52	61-64	2,36	60	6,92	176	4,46	113
6,7	170	14	2,91-3,00	74-76	2,56	65	7,87	200	4,93	125
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,73	69	8,81	224	5,41	137
10,5	267	22	4,84-4,90	123-124	3,20	81	11,67	296	6,83	173

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 72:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

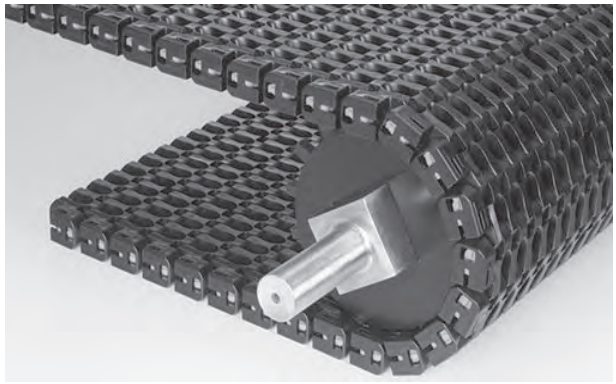
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,8	147	12	0,099	2,5
6,7	170	14	0,085	2,2
7,7	196	16	0,074	1,9
10,5	267	22	0,054	1,4

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

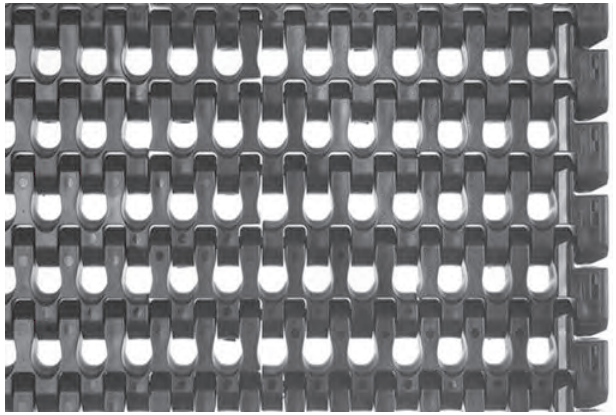
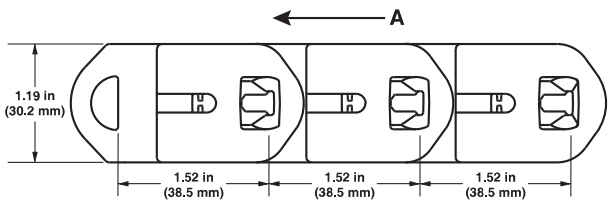


Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,52	38,6
Mindestbreite	12	304,8
Maximale Breite	120	3048
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Durchlässigkeit	21 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	SlideloX; ohne Kopf	



**Produktthinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Gut sichtbares SlideloX Scharnierstab-Verschlussystem.
- Große Bandöffnungen für Wasserdurchfluss und -ablauf großer Mengen Wasser.
- Dank halbrunder Scharnierstabkonstruktion lassen sich der Verschleiß der Scharnierstäbe und die Dehnung der Teilung deutlich reduzieren. Somit wird eine planbare Leistung für die Wartungsplanung bei anspruchsvollen Anwendungen möglich gemacht.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Zahnräder aus extrem abriebfestem Polyurethan. Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die für ein zuverlässiges Eingreifen und eine längere Lebensdauer sorgen und Rückstände aus den Antriebsaschen beseitigen.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnradern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um spezifische Konstruktionsrichtlinien für Förderer zu erhalten.

**A** Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,5 in (12,5 mm) halbrund	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Verschleißarm Plus	Edelstahl	1200	1790	0 bis 120	-18 bis 49	7,10	34,66
LMAR	Edelstahl	1800	2680	0 bis 212	-18 bis 100	6,73	32,86

# GERADE BÄNDER

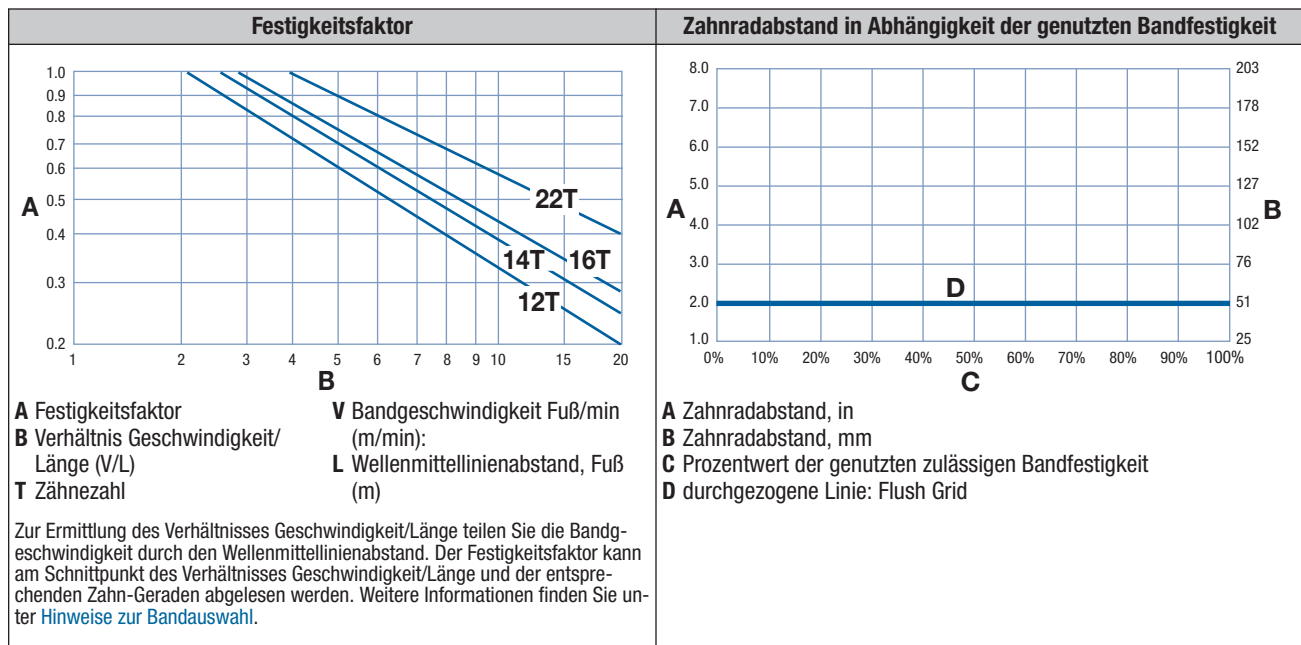
SERIE 1750

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12-14	305-356	5	Spezielle Obertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.	Spezielle Untertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.
15-18	381-457	7		
20	508	9		
24	610	11		
30	762	13		
32	813	15		
36	914	17		
42	1067	19		
48	1219	23		
54	1372	25		
60	1524	29		
72	1829	35		
84	2134	41		
96	2438	47		
108	2743	53		
120	3038	59		
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 2 in (51 mm) Mittellinienabstand. <sup>c</sup>				

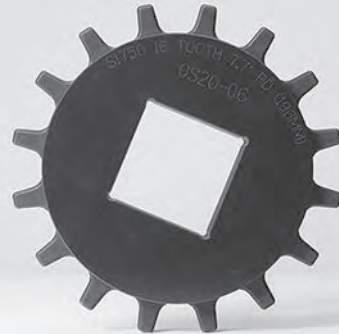
<sup>a</sup> Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 12 Zoll (305 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteeringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).



Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		2,5		60
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5, 3,5		60



Besonders abriebfeste Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
14 (2,51 %)	6,8	173	6,9	175	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5, 3,5		60



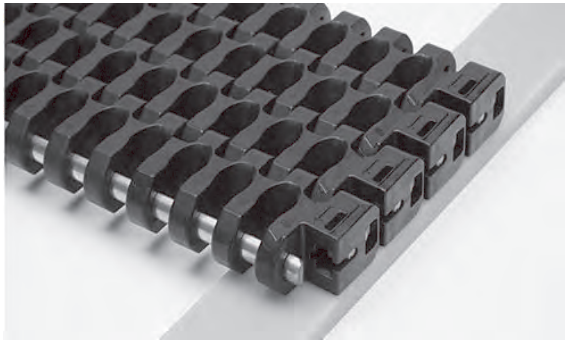
3-teilige gerade Mitnehmer		
Mitnehmerhöhe		Werkstoffe
Zoll	mm	
3,0	76	Verschleißarm Plus, LMAR
4,0	102	


- Der Mitnehmer besteht aus drei Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab.
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Ohne Abstand zum Bandrand erhältlich. Der erste verfügbare Abstand beträgt 1,625 in (41 mm). Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mitnehmer können bis auf 1,5 in (38 mm) gekürzt werden. Falls ein kürzerer Mitnehmer benötigt wird, fungiert das Basismodul ohne Mitnehmerbefestigung als ein um 0,75 in (19 mm) erhöhtes Glied. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



# GERADE BÄNDER

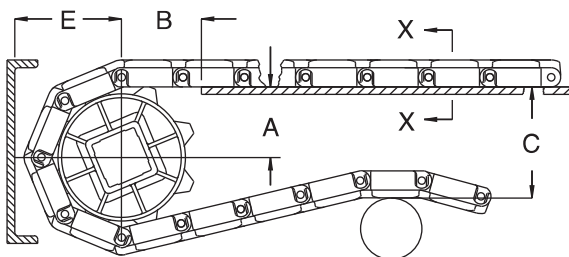
SERIE 1750

Gleitprofil aus Urethan		
Abmessungen		Verfügbare Farben
Zoll	mm	
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Blau
<ul style="list-style-type: none"> <li>Für trockene, wässrige und feste fetthaltige Lebensmittelanwendungen. Nicht für Flüssigölanwendungen verwenden.</li> <li>Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Analyse der Friktion und Bandfestigkeit benötigen.</li> <li>Der Temperaturbereich beträgt 32 °F bis 120 °F (0 °C bis 49 °C).</li> </ul>		
		

Geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
22 (1,02 %)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5, 3,5		90
										

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

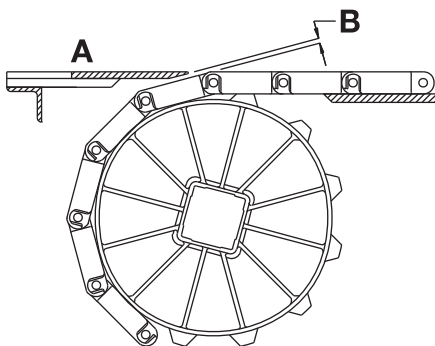
**E** ± (min.)

**Abbildung 73:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S1750 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid										
6,8	173	14	2,72-2,81	69-71	2,83	72	6,81	173	4,06	103
7,8	198	16	3,21-3,29	82-84	3,04	77	7,77	197	4,54	115
10,6	269	22	4,67-4,73	119-120	3,68	93	10,65	271	5,98	152

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen Punkt* (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 74:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

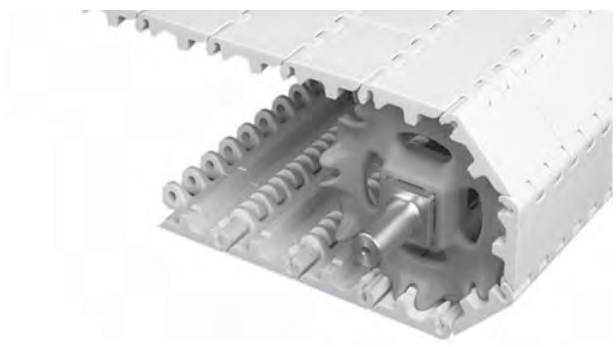
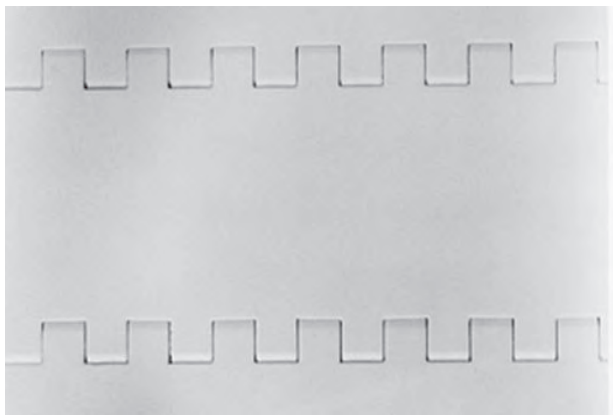
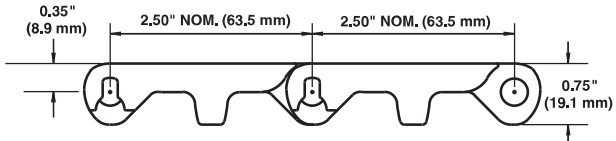
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,8	173	14	0,085	2,2
7,8	198	16	0,075	1,9
10,6	269	22	0,054	1,4

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.






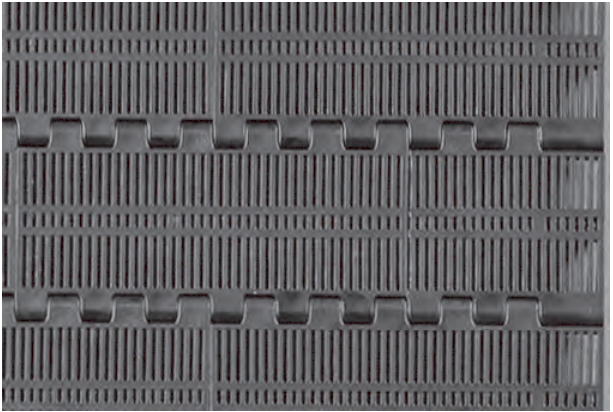
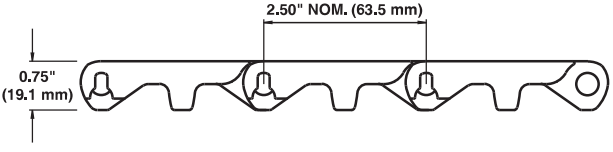
Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,50	63,5
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Stoßfeste Bandkonstruktion für stark belastende Anwendungen.</li> <li>• Wie bei den S800 und S1600 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.</li> <li>• Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererriahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S800 abweichen.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Polypropylen	1200	1786	34 bis 220	1 bis 104	2,06	10,06
Azetal	Polyäthylen	1200	1786	-50 bis 150	-46 bis 66	3,36	16,40
Azetal	Polypropylen	1500	2232	34 bis 200	1 bis 93	3,36	16,40
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal <sup>a</sup>	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	3,77	18,41
PK	PK	1200	1786	-40 bis 200	-40 bis 93	3,02	14,74
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	1200	1786	-40 bis 200	-40 bis 93	3,52	17,19

<sup>a</sup> Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

# GERADE BÄNDER

SERIE 1800

Mesh Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,50	63,5
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,07 x 0,75	1,7 x 19,1
Durchlässigkeit	32 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten mit versenkten Scharnierstäben verhindern Kantenbeschädigungen und die Bewegung der Scharnierstäbe.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Mitnehmer und weiteres Zubehör sind verfügbar.</li> </ul>		
		
		
		

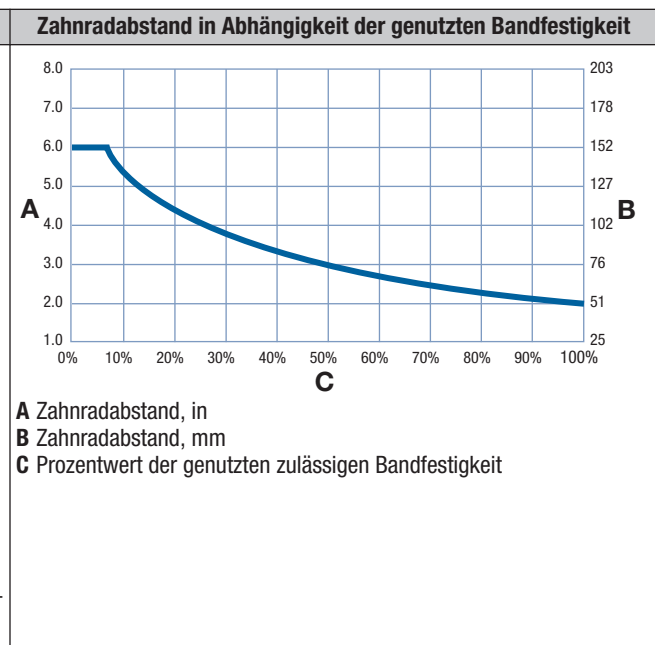
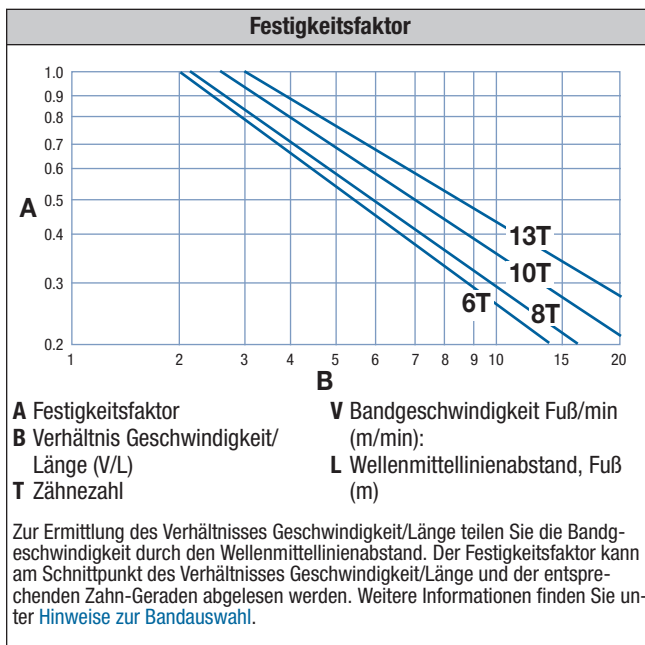
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	800	1190	34 bis 220	1 bis 104	1,44	7,03
UV-beständiges Azetal	Azetal	1500	2230	-50 bis 200	-46 bis 93	2,27	11,08
Polyäthylen	Polyäthylen	400	595	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32
Nylon	Nylon	1000	1488	-50 bis 240	-46 bis 116	1,81	8,84

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen 6 in (152 mm) Mittellinienabstand. <sup>c</sup>			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) erhältlich, beginnend bei 5,0 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.


<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halte- und Mittelzahnrad-Versatz](#).



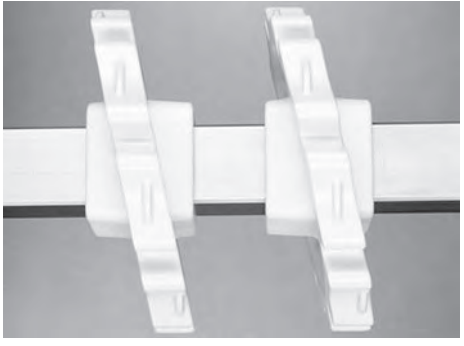
# GERADE BÄNDER

SERIE 1800


EZ Clean™-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	5,0	127	4,6	117	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		1,5		40
13 (2,91 %)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



Schräge EZ Clean™-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



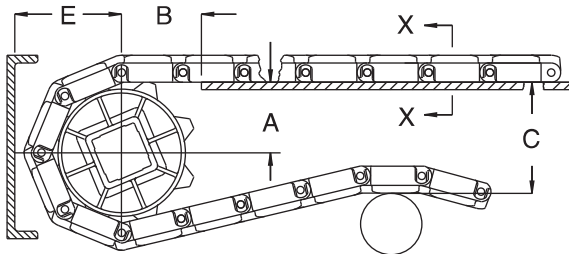
Stoßfeste Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, PK, Polyethylen, Polypropylen, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal
<ul style="list-style-type: none"> <li>Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		



Intralox Band-Anzieher-Satz		
Einfach-Band-Anzieher	U.S. Einheiten	Metrische Einheiten
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm
Breite	4,2 Zoll	106,7 mm
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm
Gewicht	2 lb	0,9 kg
Band-Anzieher-Satz		
Gewicht	6 lb	2,7 kg
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.</li> <li>• Verbessert die Arbeitssicherheit.</li> <li>• Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen großer Bänder oder Steigförderbänder erforderlich sind.</li> <li>• Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können.</li> <li>• Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.</li> <li>• Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.</li> <li>• Eingetätzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.</li> <li>• Kompatibel mit S800- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		



Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



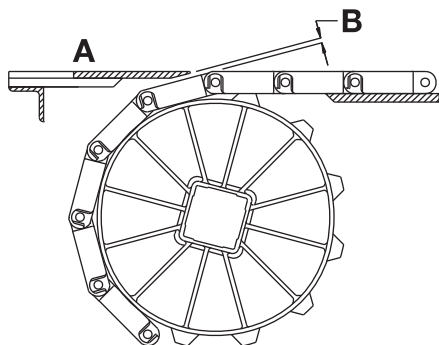
- A ± 0,031 Zoll (1 mm)
- B ± 0,125 Zoll (3 mm)
- C ± (max.)
- E ± (min.)

**Abbildung 75:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

S1800 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Flat Top, Mesh Top</b>										
5,0	127	6	1,77-2,10	45-53	1,87	47	4,95	126	2,91	74
6,5	165	8	2,62-2,87	66-73	2,23	57	6,48	165	3,68	93
8,1	206	10	3,45-3,65	88-93	2,59	66	8,04	204	4,46	113
10,5	267	13	4,67-4,82	119-123	3,02	77	10,40	264	5,64	143

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

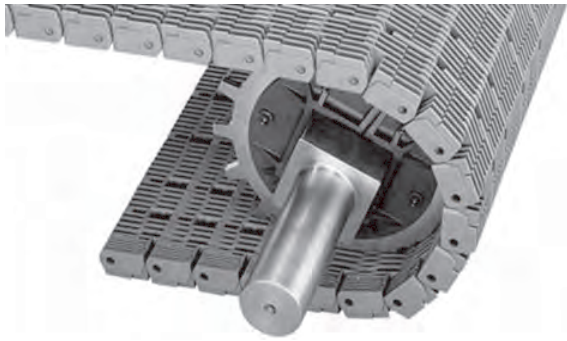
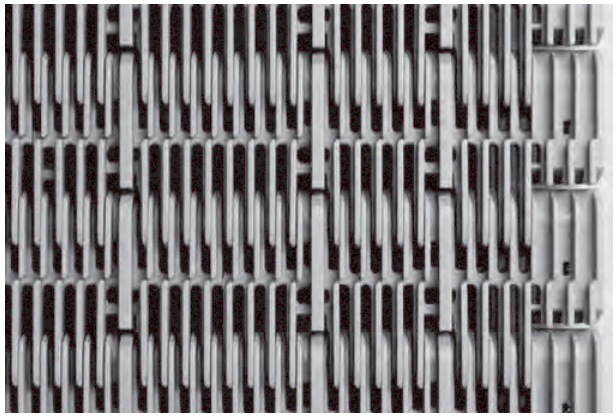
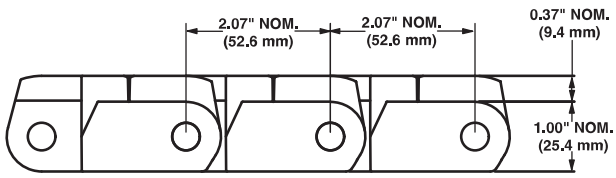
**Abbildung 76:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



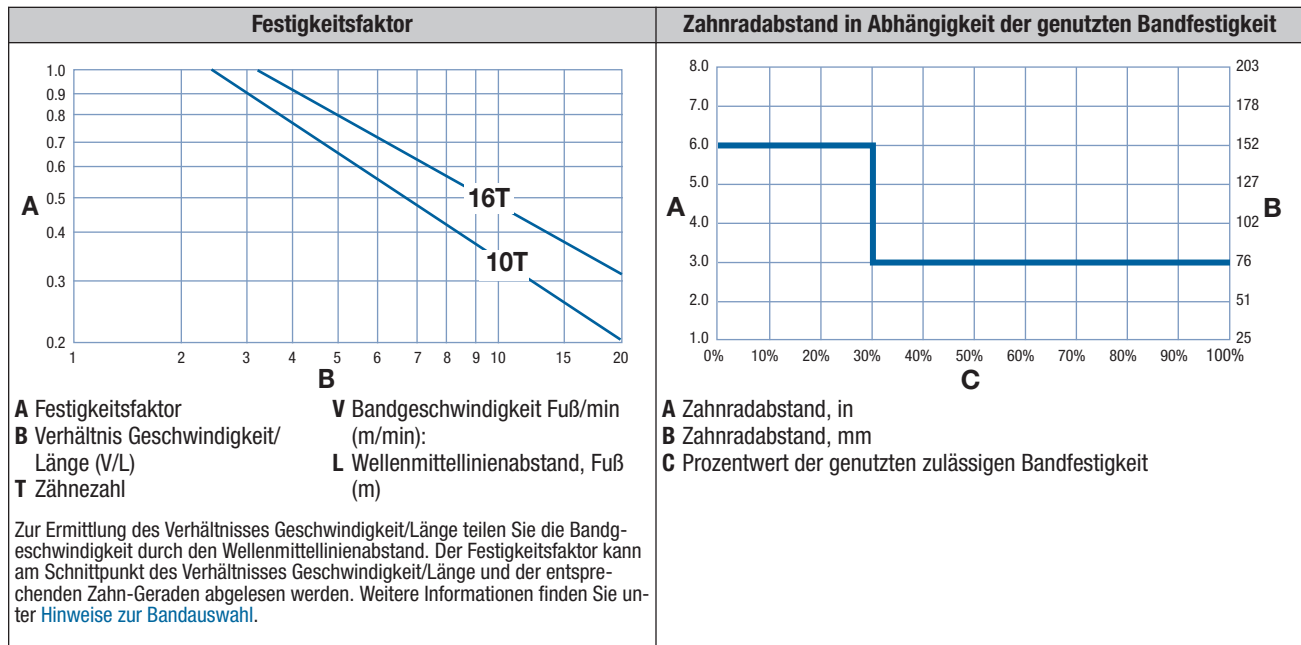
Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,07	52,6
Mindestbreite	15	381
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	27 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Shuttleplug; ohne Kopf	
		
<p><b>Produkthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Dickere Module und größerer Scharnierstabdurchmesser erhöhen Bandfestigkeit und Bandlebensdauer.</li> <li>• Hohe Bandrippen und starke Finger ermöglichen solide Übergaben.</li> <li>• Speziell entwickeltes Harzmodulmaterial bietet eine erhöhte Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturänderungen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Minimale Rückspannung erforderlich.</li> <li>• Geteilte Zahnräder für einfache Montage erhältlich.</li> </ul>		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,38 in (9,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	4000	5952	34 bis 220	1 bis 104	3,90	19,04

# GERADE BÄNDER

SERIE 1900

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand. <sup>c</sup>			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. <sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter <a href="#">Halteeringe und Mittelzahnrad-Versatz</a> .				

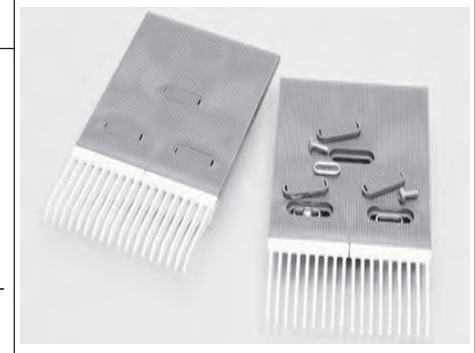


Geteilte Zahnräder aus Metall										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5		60
15 (2,19 %)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5		
16 (1,92 %)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5		90



Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6,0	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte

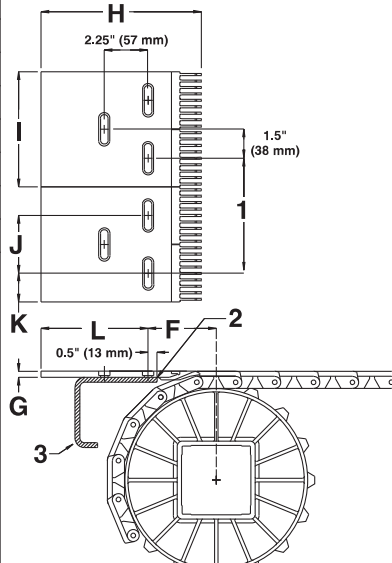
- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Die verlängerte Rückplatte verfügt über drei Befestigungslöcher. Das Montagezubehör ist separat erhältlich und umfasst ovale Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl. Außerdem liegen Kunststoff-Schraubenkappen bei.



# GERADE BÄNDER

SERIE 1900

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten		
	Zwei Werkstoffe	
	Zoll	mm
F	3,50	89
G	0,31	8
H	9,56	243
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
L	5,50	140
Abstand bei Umgebungstemperatur		
Enduralox PP	5,98	151,9




**1** Abstand

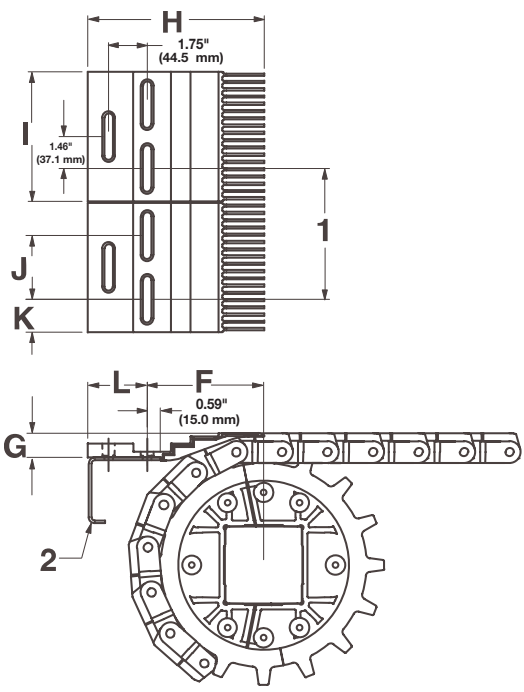
**2** 0,5 in (13 mm) Radius (Vorderkante von Rahmenträger)

**3** Rahmenträger

**Abbildung 77:** Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen für die Glasförderung

Selbstströmende Fingerübergabeplatten. Unter der <sup>a</sup>			
Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermo- plast
<ul style="list-style-type: none"> <li>Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.</li> <li>Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.</li> <li>Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.</li> <li>Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.</li> <li>Dadurch werden keine Abstreifeleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbstströmende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.</li> <li>Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.</li> <li>Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.</li> <li>Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.</li> <li>Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.</li> <li>Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.</li> <li>Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.</li> <li>Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.</li> </ul>			
			
<sup>a</sup> Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490			

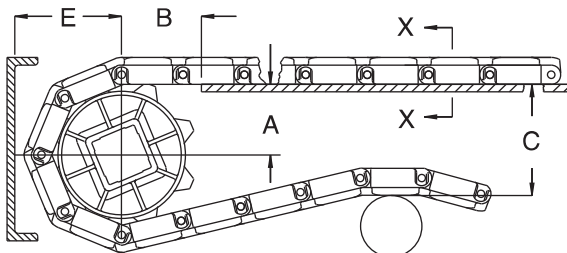
Erforderliche Abmessungen für selbstströmende Fingerübergabeplatte <sup>a</sup>		
	Selbstströmend	
	Zoll	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8
Abstand bei Umgebungstemperatur		
PP	5,98 in	151,9 mm



<sup>a</sup> Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Abbildung 78: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

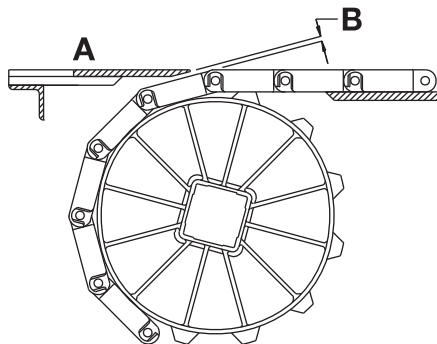
# GERADE BÄNDER

SERIE 1900

Abmessungen des S1900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Raised Rib</b>										
6,7	170	10	2,69-2,85	68-72	2,82	72	7,08	180	4,29	109
10,0	254	15	4,37-4,48	111-114	3,52	89	10,33	262	5,91	150
10,6	269	16	4,71-4,81	120-122	3,65	93	11	279	6,25	159

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen Punkt* (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

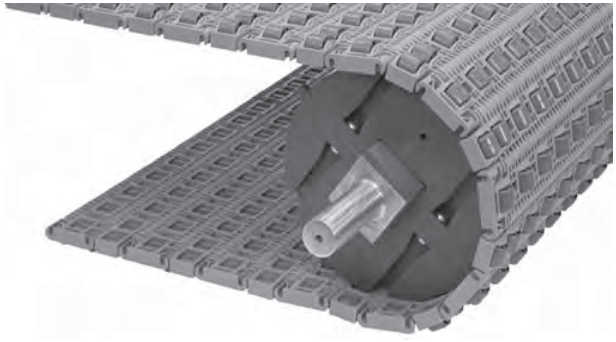
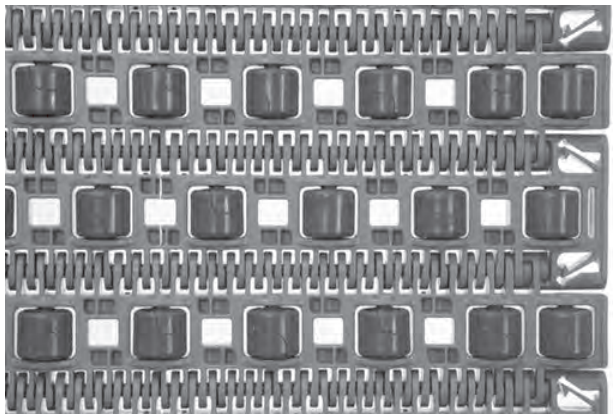
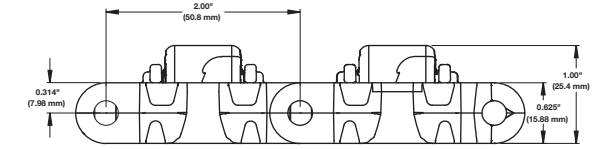
**Abbildung 79:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,7	170	10	0,164	4,2
10,0	254	15	0,109	2,8
10,6	269	16	0,102	2,6

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



Transverse Roller Top™ (TRT™)		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,43 x 0,53	10,9 x 13,5
Durchlässigkeit	17,8 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Verwendet Azetalrollen mit Kunststoffachsen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Geeignet für 90°-Übergaben.</li> <li>• Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.</li> <li>• Glasfaserverstärkte, geteilte Zahnräder mit abwechselnden Zähnen der Serie S4400 werden empfohlen.</li> <li>• Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.</li> <li>• Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Passen Sie die Bandlänge in zweireihigen Schritten von 4 Zoll (10,16 cm) an.</li> <li>• Rollendurchmesser: 0,95 in (24,1 mm)</li> <li>• Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)</li> <li>• Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,26 in (6,6 mm).</li> <li>• Rollenabstand: 2 in (50,8 mm), abwechselnd.</li> </ul>		
  		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	2,25	10,985

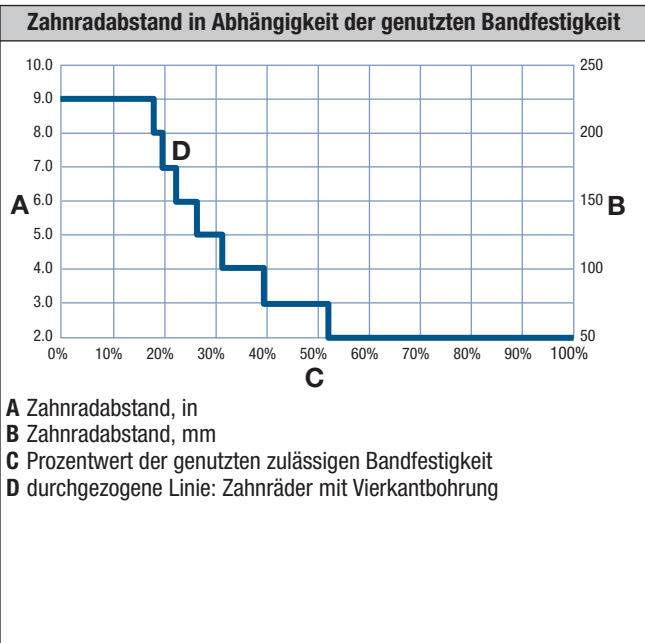
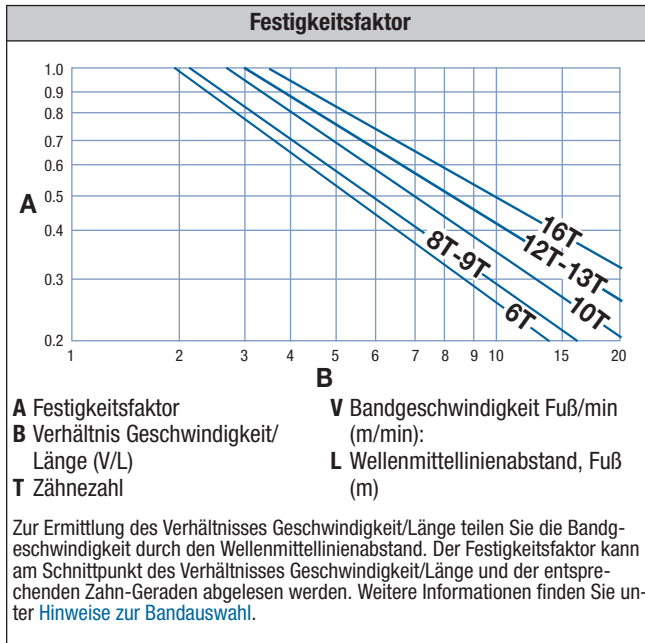
# GERADE BÄNDER

SERIE 4400

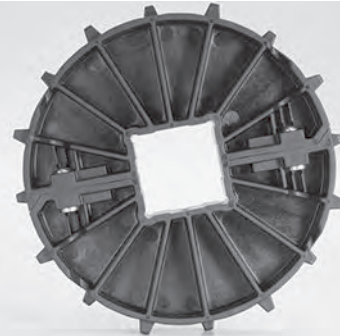
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
10-14	254-356	2	3	2
16-18	406-457	3	3	3
20-24	508-610	3	4	3
26	660	4	4	3
28-32	711-813	4	5	3
34-36	864-914	5	5	4
38-42	965-1067	5	6	4
44	1118	6	6	5
46-50	1168-1270	6	7	5
52-54	1321-1372	7	7	5
56-60	1422-1524	7	8	6
62	1575	8	8	6
64-68	1626-1727	8	9	6
70-72	1778-1829	9	9	6
74-78	1879-1981	9	10	7
80	2032	10	10	7
Maximaler Mittellinienabstand 9 in (229 mm), minimale freie Randzone von der bündigen Kante			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximaler Abstand 12 in (304,8 mm)

<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 2,00 in (51 mm) mit einer Mindestbreite von 10 in (254 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.



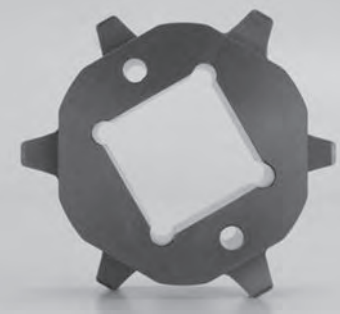
Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit abwechselnden Zähnen										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60



Geteilte Zahnräder aus Nylon mit abwechselnden Zähnen										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,3	135	5,5	140	1,9	48		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5		



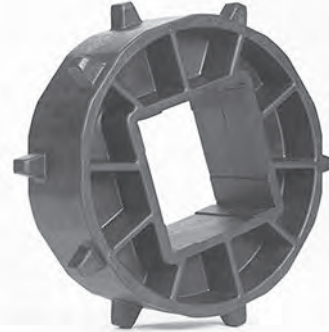
Zahnräder mit abwechselnden Zähnen aus Nylon										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	1,9	48		1,5		40



# GERADE BÄNDER

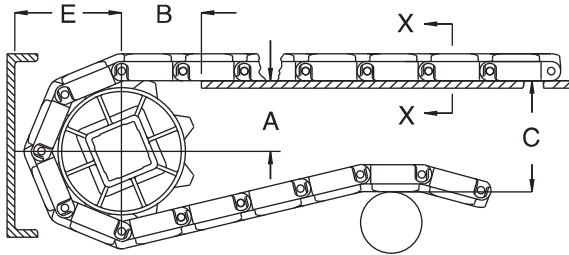
## Zahnräder mit abwechselnden Zähnen aus glasfaserverstärktem Nylon

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	2	51		2,5		60



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

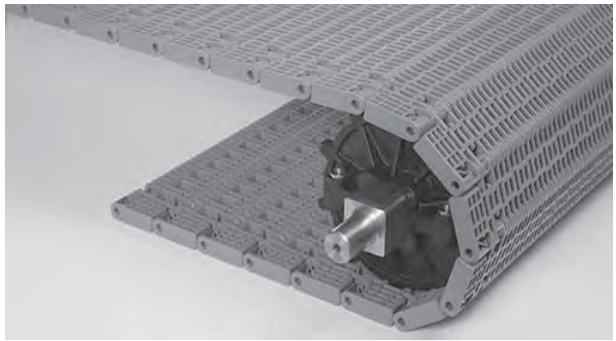
**E** ± (min.)

**Abbildung 80:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

### Abmessungen des S4400 Fördererrahmens

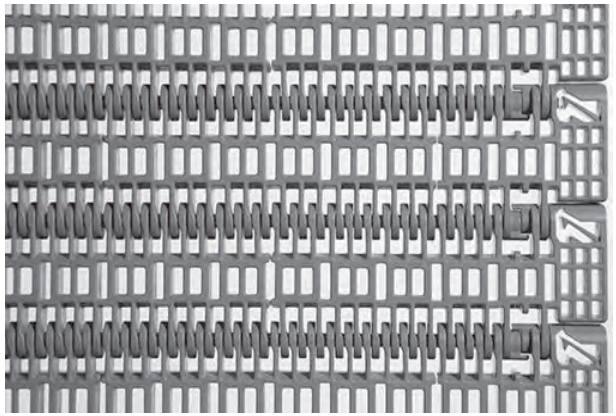
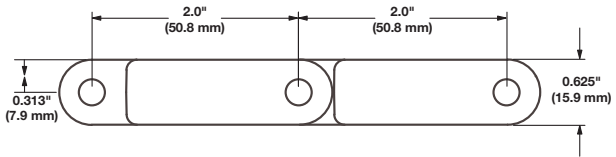
Zahnradbeschreibung		A		B		C		Ü		
Teilkreisdurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm							
<b>Transverse Roller Top</b>										
4,0	102	6	1,43-1,70	36-43	1,85	47	4,40	112	2,76	70
5,3	135	8	2,12-2,32	54-59	2,24	57	5,64	143	3,38	86
6,5	165	10	2,79-2,95	71-75	2,39	61	6,90	175	4,01	102
7,8	198	12	3,45-3,58	88-91	2,64	67	8,16	207	4,64	118
10,3	262	16	4,75-4,85	121-123	3,10	79	10,70	272	5,91	150

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,23	6,1 x 5,8
Durchlässigkeit	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.
- Aufgrund der Öffnungsgröße können Bolzen ab einer Größe von 0,25 Zoll (6,35 mm) nicht durch die Bandoberfläche fallen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.

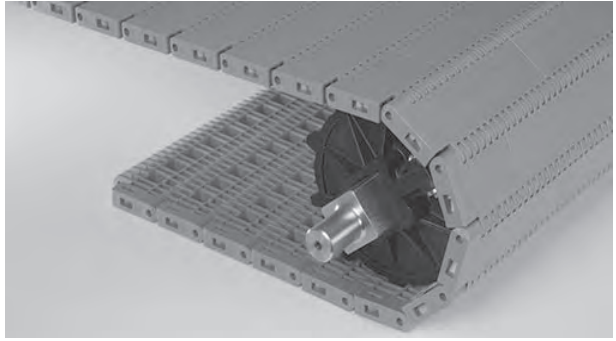



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Nylon	2400	3572	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52
Polypropylen	Polypropylen	2200	3274	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52

# GERADE BÄNDER

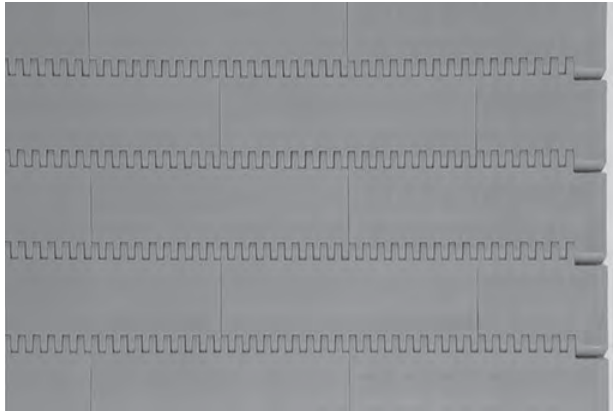
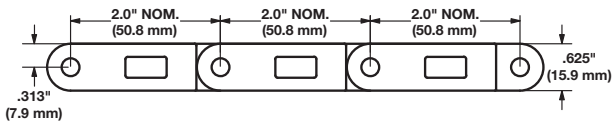
SERIE 4500

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



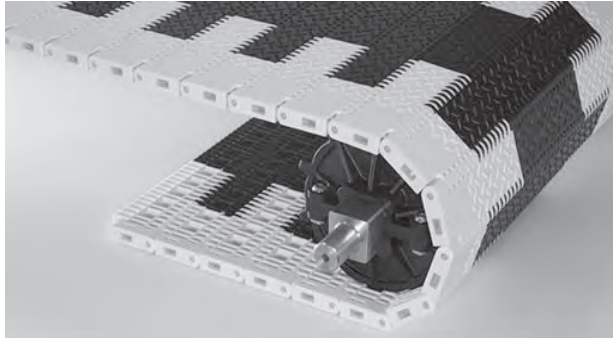
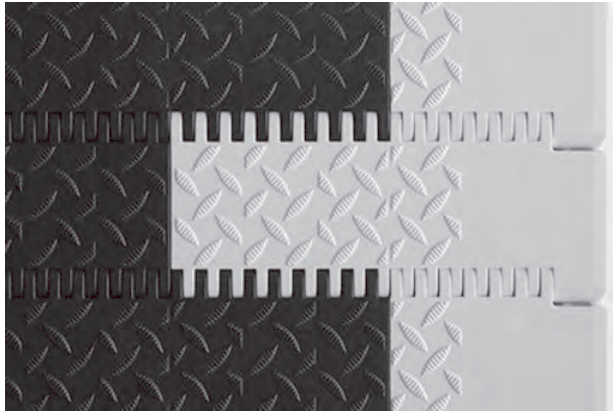
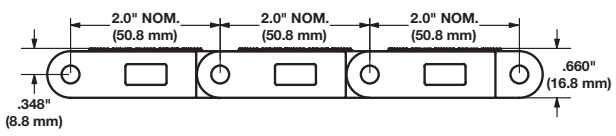
**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche.
- Völlig bündige Kanten.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,07	14,96
HSEC-Azetal	Nylon	4100	6101	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
Polypropylen	Nylon	2900	4316	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Nylon	2500	3720	34 bis 220	1 bis 104	2,26	11,03

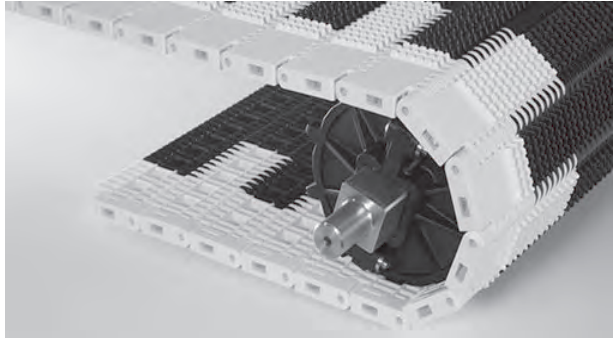
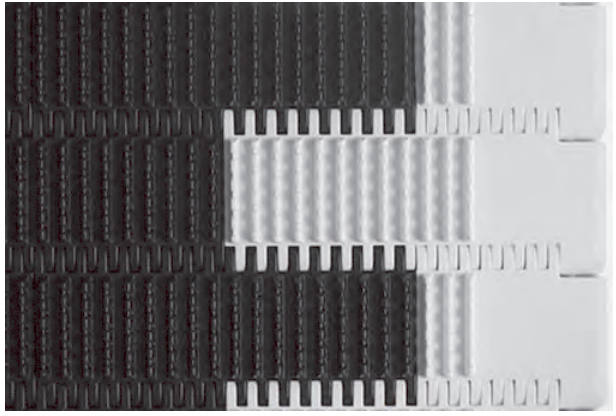
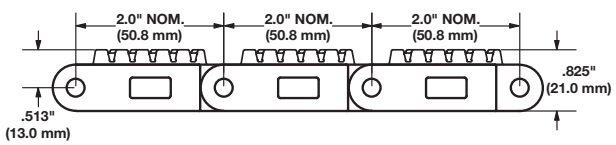


Non Skid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.</li> <li>• Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.</li> <li>• Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,09	15,09
HSEC-Azetal	Nylon	4100	6101	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
Polypropylen	Nylon	2900	4316	34 bis 220	1 bis 104	1,98	9,67
FR antistatisches	Nylon	2000	2976	-50 bis 150	-46 bis 66	3,00	14,65

# GERADE BÄNDER

SERIE 4500

Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Völlig bündige Kanten.</li> <li>• Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.</li> <li>• Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.</li> <li>• Rutschfestes Profil erhöht die Sicherheit.</li> <li>• Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Fingerübergabeplatten lieferbar. Fingerübergabeplatten entfernen Schmutz von der Bandoberfläche.</li> <li>• Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.</li> </ul>		
		
		
		

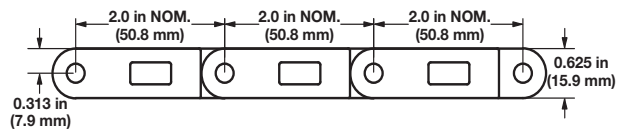
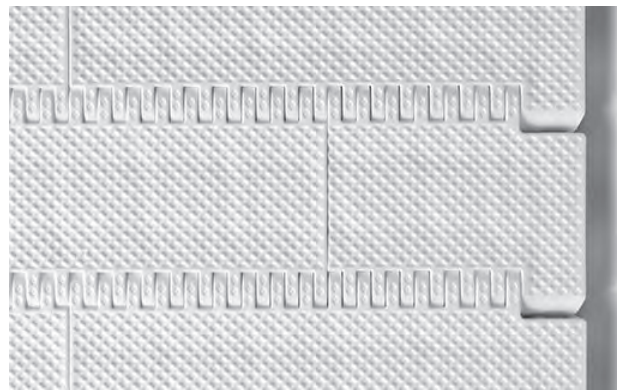
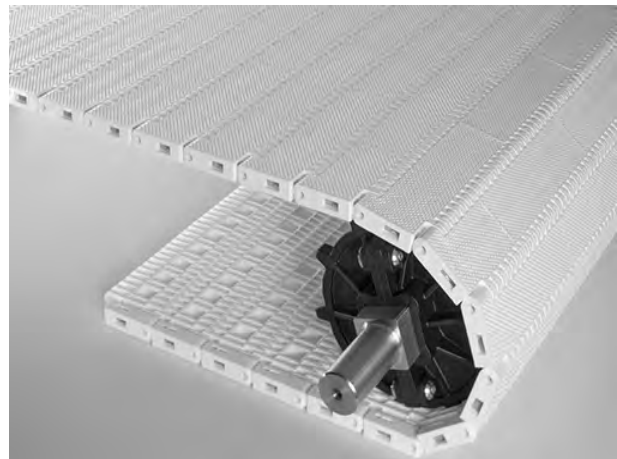
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
HSEC-Azetal	Nylon	4100	6101	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55

### Embedded Diamond Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127,0
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox®; ohne Kopf	

#### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Mit dem Embedded Diamond Top-Muster lösen sich klebrige Materialien leicht vom Band.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).



#### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2900	4316	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Nylon	2500	3720	34 bis 220	1 bis 104	2,26	11,03

# GERADE BÄNDER

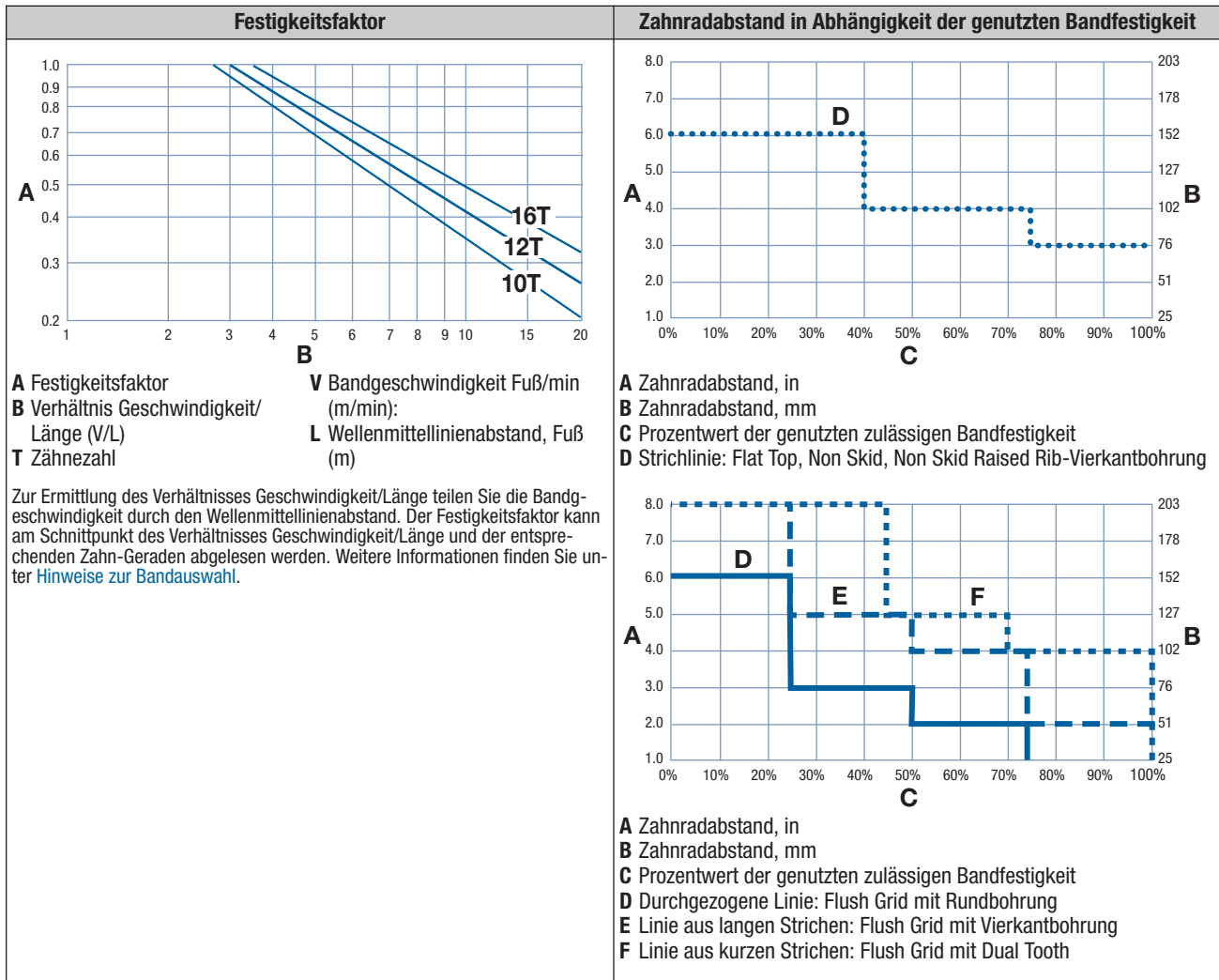
SERIE 4500

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1087	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand. <sup>c</sup>			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Haltinge und Mittelzahnrad-Versatz](#).



**SERIE 4500**

Geteilte Enduralox-Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teil- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	8	203	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %) <sup>b</sup>	10,3	262	10,5	267	1,5	38	2,5, 3,5	2,5	60, 90	60

<sup>a</sup> Befestigungselemente aus Edelstahl der Klasse 316.  
<sup>b</sup> Bohrungen sind überdimensioniert.

# GERADE BÄNDER

## Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5 <sup>a</sup> , 2,5		40 <sup>a</sup> , 60
12 (3,41 %)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5 <sup>a</sup> , 2,5, 3,5		40 <sup>a</sup> , 60, 90
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5, 3,5		60, 90



<sup>a</sup> Bohrungen mit 1,5 Zoll und 40 mm haben eine Nabenbreite von 1,95 Zoll (50 mm).

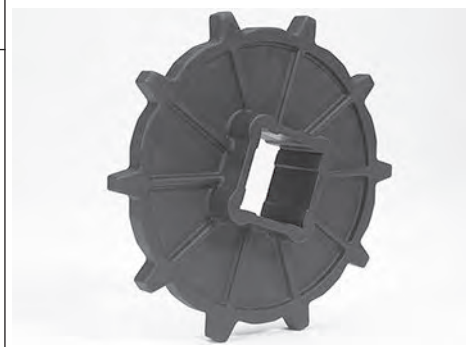
## Geteilte Zahnräder aus Nylon

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,95	50		1,5		40




## Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	1,45	37		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	1,45	37		1,5, 2,5		40, 60



SERIE 4500

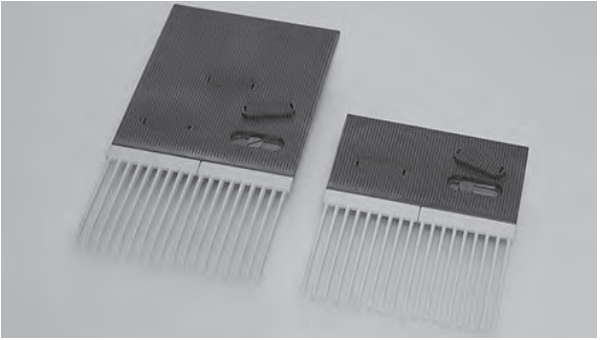


Geteilte Enduralox-Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff mit zwei Zähnen <sup>a</sup>											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5 <sup>b</sup>		90 <sup>b</sup>	

<sup>a</sup> Befestigungselemente aus Edelstahl der Klasse 316  
<sup>b</sup> Bohrungen sind übergroß.


Fingerübergabeplatten			
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte

- Zur Verwendung mit Bandmodellen der Serie 4500 Non Skid Raised Rib.
- Die Finger greifen in die Rippen und verhindern somit, dass Teile vom Förderende fallen.
- Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert.
- Einfach am Rahmen des Förderers zu installieren.
- In zwei verschiedenen Ausführungen erhältlich. Die Standardkonfiguration verfügt über lange Finger mit einer kurzen Rückplatte. Standardkonfiguration mit verlängerter Rückseite verfügt über lange Finger mit verlängerter Rückplatte. Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.



Flat Top-Unterlegkeile				
Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
1,6	41	5	127	UHMW
1,97	50	5	127	UHMW

- Befestigungselemente und abgeänderte S4500 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Das Anzugsmoment für die Befestigung beträgt: 40–45 in/lb (4,5–5 N/m).
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile: 2,0 in (50 mm).



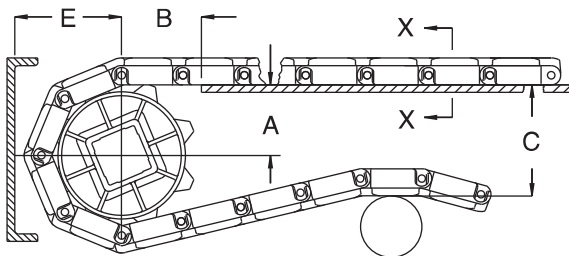
# GERADE BÄNDER

SERIE 4500

Gewindestücke		
Erhältliche Basisbandtypen; Werkstoff	Erhältliche Größen der Gewindestücke	
Flat Top; Azetal	6 mm – 1 mm	
Flat Top; Polypropylen	6 mm – 1 mm	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.</li> <li>Vierkant-Gewindestücke sind im Lieferumfang enthalten. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht.</li> <li>Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.</li> <li>Zahnräder sind nicht in einer Linie mit den Gewindestücken zu positionieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Informationen zur Positionierung von Zahnrädern und Gewindestücken benötigen.</li> <li>Es sind Befestigungselemente und Serie 4500 Flat Top-Module erforderlich.</li> <li>Das Anzugsmoment bei der Befestigung beträgt: 40–45 in/lb (4,5–5,0 N/m).</li> <li>Minimale freie Randzone von der Bandkante: 3,5 Zoll (89 mm)</li> <li>Mindestabstand zwischen Muttern entlang der Bandlänge: 1,0 Zoll (25 mm)</li> <li>Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Hilfe bei der Positionierung von Gewindestücken benötigen.</li> </ul>		

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

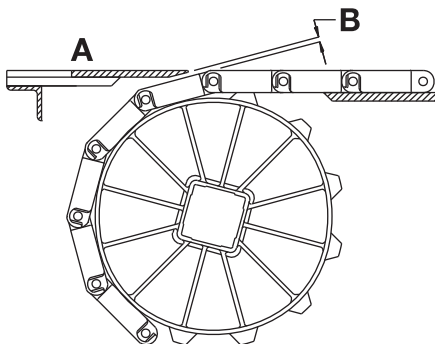
Abbildung 81: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S4500 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Flat Top, Flush Grid</b>										
6,5	165	10	2,77–2,92	70–74	2,40	61	6,47	164	3,61	92
7,8	198	12	3,46–3,59	88–91	2,63	67	7,80	198	4,28	109
10,3	262	16	4,71–4,81	120–122	3,15	80	10,25	260	5,50	140
<b>Non Skid</b>										
6,5	165	10	2,77–2,92	70–74	2,40	61	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,46–3,59	88–91	2,63	67	7,89	200	4,36	111
10,3	262	16	4,71–4,81	120–122	3,15	80	10,34	263	5,59	142

Abmessungen des S4500 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Non Skid Raised Rib</b>										
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,40	61	6,67	169	3,81	97
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	8,00	203	4,48	114
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,45	265	5,70	145

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

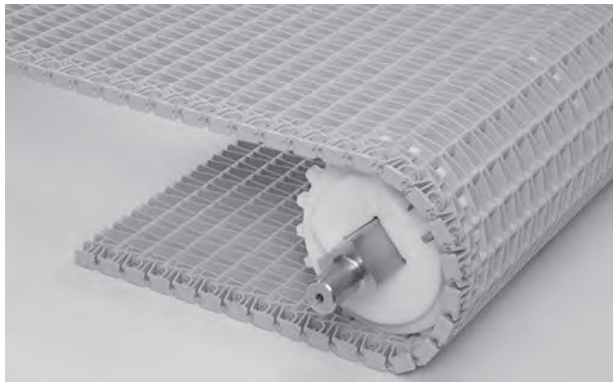
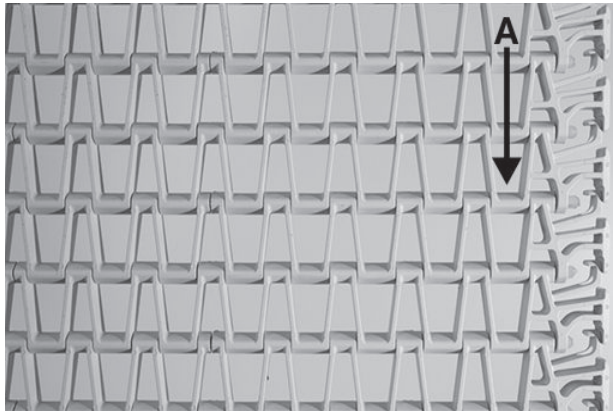
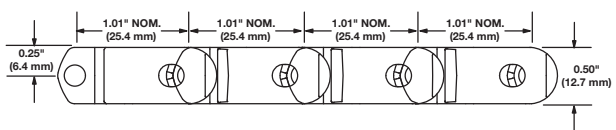
**Abbildung 82:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
10,1	257	16	0,100	2,5

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,01	25,7
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Durchlässigkeit	58 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<p style="text-align: center;"><b>Produktthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Je nach Anwendung steigert die offene Oberfläche die Wirksamkeit der Sprühreinigung und/oder verbessert die Leistung der Luftdurchlasskühlung.</li> <li>• PVDF ist ein Polymerwerkstoff, der sich langfristig in Waschanlagen bewährt hat.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Erhältlich mit geteilten Zahnräder aus Stahl für längere Lebensdauer der Zahnräder und einfacheren Austausch.</li> <li>• Einfache Nachrüstung von bestehenden Metallförderbändern ohne wesentliche Veränderungen am Förderer</li> </ul>		
		
 <p style="text-align: center;"><b>A</b> Bevorzugte Laufrichtung</p>		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
PVDF	PVDF	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,64
Polypropylen	Polypropylen	750	1120	34 bis 220	1 bis 104	0,82	4,00
Azetal	Polypropylen	900	1340	34 bis 200	1 bis 93	1,14	5,57

# GERADE BÄNDER

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12	305	3	2	Minimaler Rollendurchmesser 3 in (76,2 mm).
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1219	12	8	
60	1524	15	10	
72	1829	18	12	
84	2134	21	14	
96	2438	24	16	

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).<sup>c</sup>

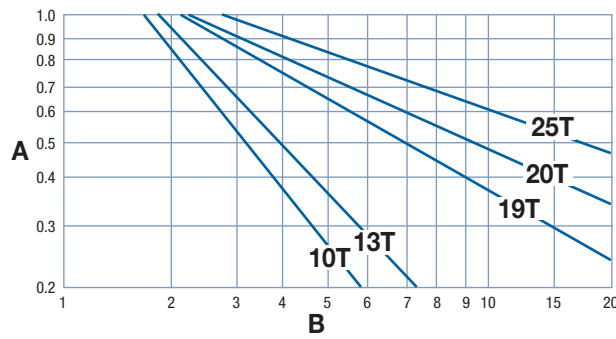
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 in (152,4 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

<sup>c</sup> Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).

SERIE 9000

Festigkeitsfaktor



**A** Festigkeitsfaktor

**B** Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

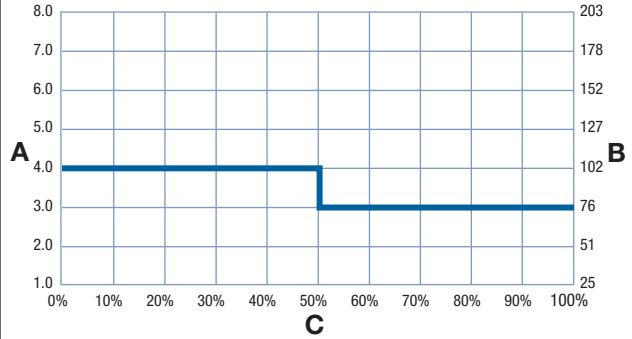
**T** Zähnezahl

**V** Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):

**L** Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter [Hinweise zur Bandauswahl](#).

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit

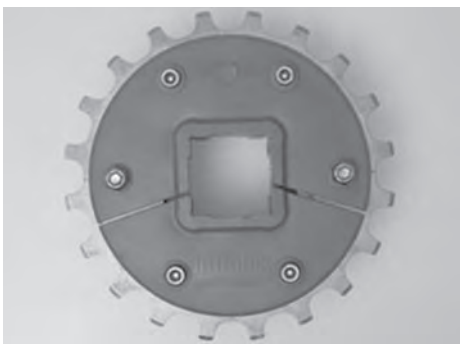


**A** Zahnradabstand, in


**B** Zahnradabstand, mm


**C** Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit



Geteilte Zahnräder aus Metall <sup>a</sup>											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,7	43	2-3/16, 2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5			
25 (0,8 %)	8,1	206	8,1	206	1,7	43	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5	90		

<sup>a</sup> Das geteilte Zahnrad aus Metall besteht aus Edelstahl 316.


Geteilte Zahnräder aus UHMW-Polyäthylen											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
40 (0,31 %)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16		60		

Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (2,90 %)	4,2	107	4,2	107	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40	
19 (1,38 %)	6,1	155	6,1	155	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40	

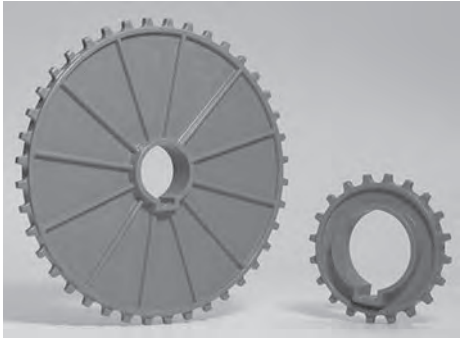
# GERADE BÄNDER

SERIE 9000

Azetal-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5		



Zahnräder aus Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,48	38	2-7/16, 3-7/16		90	
25 (0,8 %)	8,1	206	8,1	206	1,48	38	2-7/16, 3-7/16		90	
40 (0,31 %)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-11/16		60	



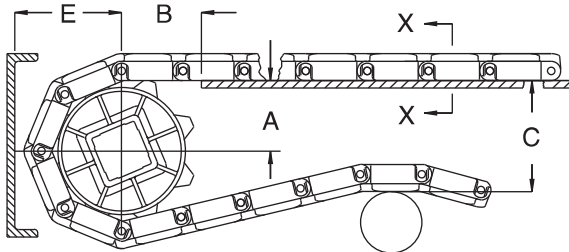
Erhältliche Mitnehmerhöhe			Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
3	76		Polypropylen, Nylon

- Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 2,0 Zoll (50,8 mm).



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

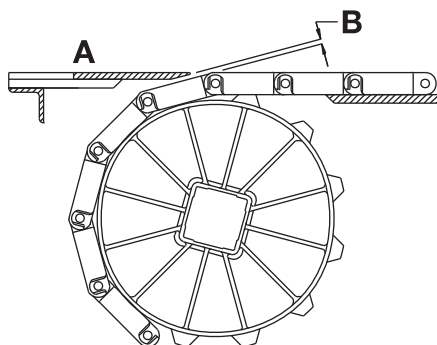
**E** ± (min.)

**Abbildung 83:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S9000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Flush Grid										
3,3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4,2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	2,23	57	6,14	156	3,38	86
6,5	165	20	2,94-2,98	75-76	2,35	60	6,46	164	3,54	90
8,1	206	25	3,75-3,78	95-96	2,63	67	8,06	205	4,34	110

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineingreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

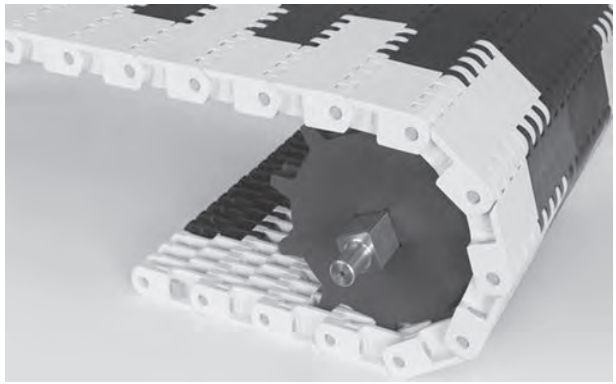
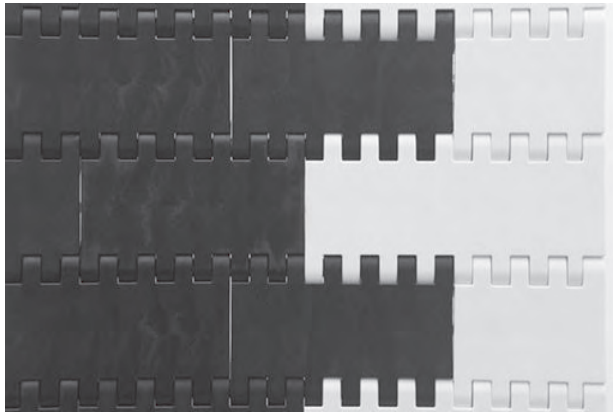
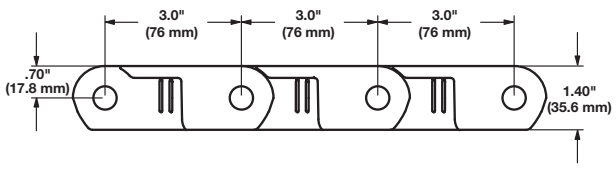
**Abbildung 84:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

# GERADE BÄNDER

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,3	84	10	0,081	2,1
4,2	107	13	0,061	1,5
6,1	155	19	0,042	1,1
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	
<p><b>Produktthinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.</li> <li>• Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.</li> <li>• Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von <math>10^5</math> Ohm/Quadrat aufweist.</li> <li>• Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Befestigungen für Unterlegkeile erhältlich.</li> </ul>		
  		

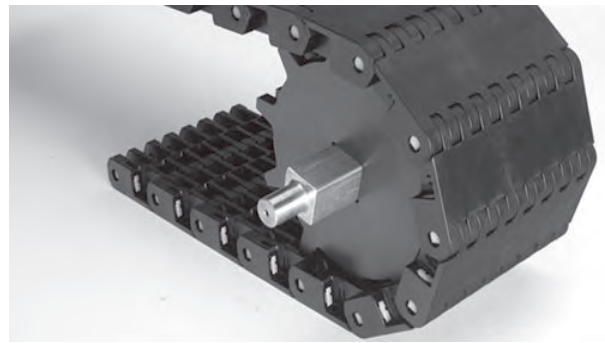
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	10.000	14.882	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	11.905	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05

# GERADE BÄNDER

SERIE 10000

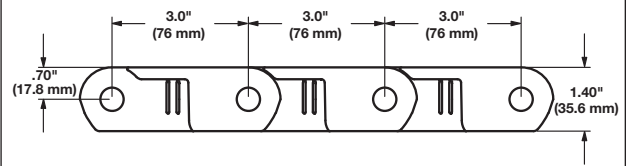
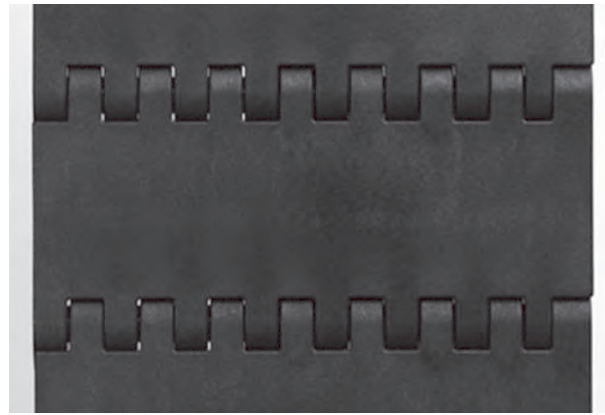
## Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Standardbreiten	3,9	100
	7,9	200
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



### Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von  $10^5$  Ohm/Quadrat aufweist.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).

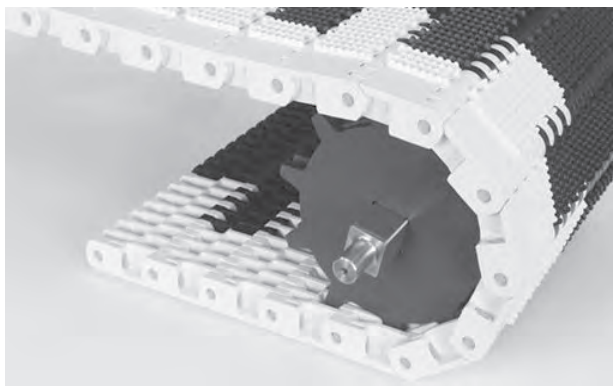


### Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	3,9	100	Nylon	2.500	1.134	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
Azetal	7,9	200	Nylon	5.800	2.631	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18
HSEC-Azetal	3,9	100	Nylon	2.000	907	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
HSEC-Azetal	7,9	200	Nylon	4.700	2.132	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18

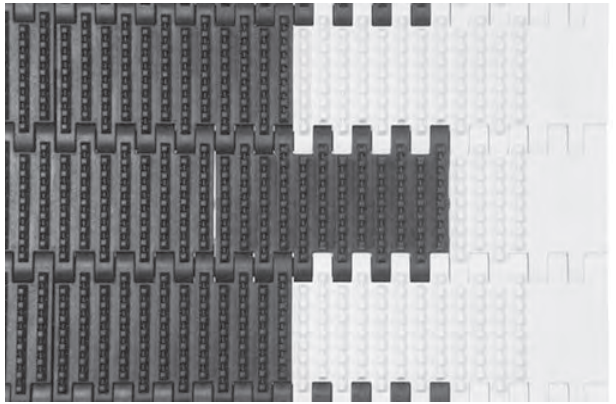
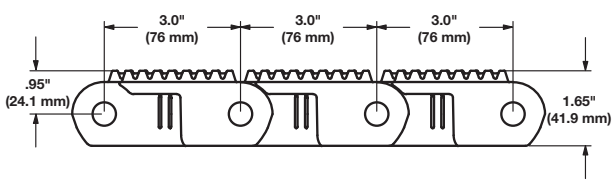


Non Skid Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



**Produktthinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Profil bietet eine rutschfeste Trittlfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von  $10^5$  Ohm/Quadrat aufweist.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	11.905	-50 bis 200	-46 bis 93	6,85	33,44

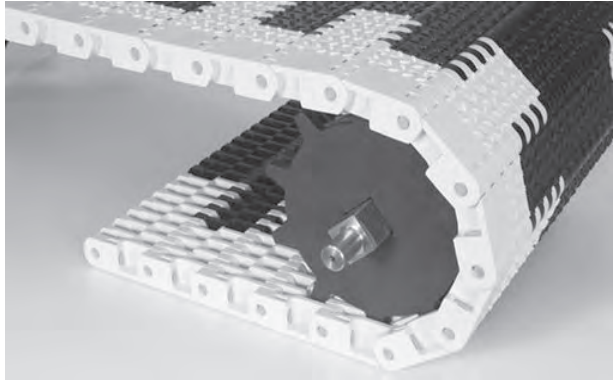
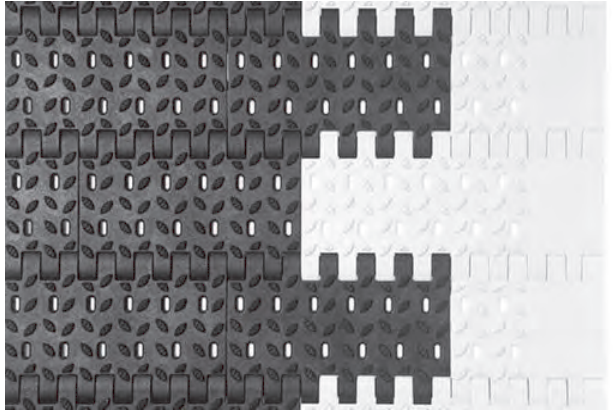
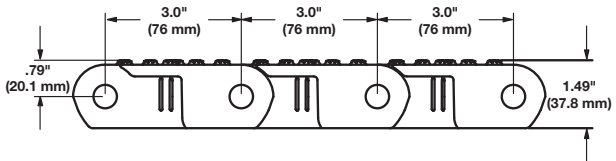
# GERADE BÄNDER

SERIE 10000

Non Skid Perforated		
	Zoll	mm
Bandteilung	3,00	76,2
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

**Produkthinweise**

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten haben eine Flat Top-Oberfläche ohne Profil.
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsablauf. Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittpläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von  $10^5$  Ohm/Quadrat aufweist.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Freie Randzone, Flat Top: 1,97 Zoll (50,0 mm) zur Bandkante.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	10.000	14.882	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	11.905	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	5	4
31,5	800	5	5	4
35,4	900	7	5	4
41,3	1050	7	6	5
47,2	1200	7	7	5
53,1	1350	9	7	6
59,1	1500	9	8	6
70,9	1800	13	9	7
82,7	2100	21	11	8
94,5	2400	23	12	9
118,1	3000	29	15	11
143,7	3650	35	17	13
145,7	3700	37	18	14
147,6	3750	37	18	14
149,6	3800	37	18	14
151,6	3850	37	18	14
153,5	3900	41	19	14
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,97 in (50 mm) mit einer Mindestbreite von 3,94 in (100 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Zahnräder erfordern maximal 5,91 in (150 mm) Abstand von der Mittellinie.				

# GERADE BÄNDER

SERIE 10000

Festigkeitsfaktor		Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit	
<p><b>A</b> Festigkeitsfaktor  <b>B</b> Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)  <b>T</b> Zähnezahl</p>	<p><b>A</b> Zahnradabstand, in  <b>B</b> Zahnradabstand, mm  <b>C</b> Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit</p>		
<p>Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter <a href="#">Hinweise zur Bandauswahl</a>.</p>			

Nylonzahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teildurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,70 %)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5		90
12 (3,29 %)	11,8	300	11,7	297	1,5	38		3,5		90
14 (2,43 %)	13,7	348	13,6	345	1,5	38		3,5		90
16 (1,84 %)	15,7	399	15,6	396	1,5	38		3,5	100, 120, 140	90

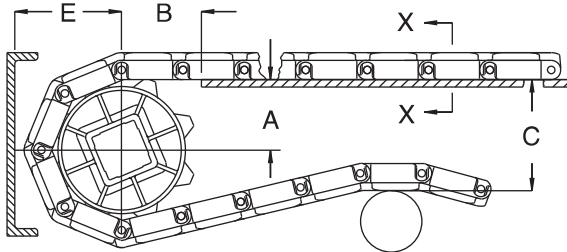
Flat Top-Unterlegkeile und seitliche Unterlegkeile				
Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
0,8	20	1,5	37	Nylon
1,6	40	4,9	125	Nylon
2	50	4,9	125	Nylon

- Befestigungselemente und abgeänderte S10000 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Der Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile beträgt 2,0 in (50 mm).

Gewindestücke		
Basis-Bandausführung	Werkstoff	Größen der Gewindestücke
Flat Top	Azetal	6 mm bis 1 mm, 8 mm bis 1,25 mm
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.</li> <li>Die Gewindestücke sind quadratisch. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht.</li> <li>Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.</li> <li>Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihren Bändern möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie bei Angabe Ihrer Banddaten vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>Zahnräder können in einer Linie mit den Gewindestücken angebracht werden, wenn ein Abstand von 0,187 in (4,75 mm) eingehalten wird. Setzen Sie sich mit dem Intralox-Kundenservice in Verbindung, wenn Sie Informationen zur passenden Schraubenlänge für Ihre Anwendungen benötigen.</li> <li>Das Anzugsmoment bei der Befestigung beträgt: 40–45 in/lb (4,5–5,0 N/m).</li> <li>Minimale freie Randzone zur Bandkante: 1,22 in (31 mm)</li> <li>Minimaler Abstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 0,492 in (12,5 mm).</li> <li>Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 3 in (76 mm).</li> </ul>		

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



- A ± 0,031 Zoll (1 mm)
- B ± 0,125 Zoll (3 mm)
- C ± (max.)
- E ± (min.)

Abbildung 85: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S10000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)								
			Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
<b>Flat Top</b>										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,90	251	5,71	145
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,80	300	6,66	169
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,70	348	7,61	193
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,70	399	8,61	219
<b>Non Skid Raised Rib</b>										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	10,15	258	5,96	151
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	12,05	306	6,91	176
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,95	354	7,86	200
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,95	405	8,86	225

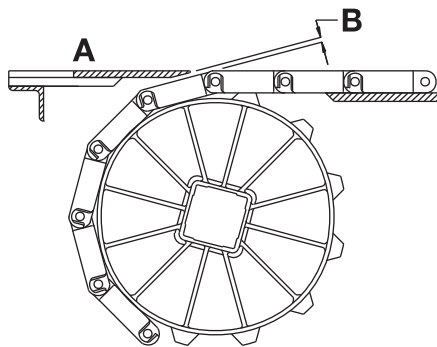
# GERADE BÄNDER

Abmessungen des S10000 Fördererrahmens

Zahnradbeschreibung		A		B		C		Ü		
Teilkreisdurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll							mm
Non Skid Perforated										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,99	254	5,80	147
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,89	302	6,75	171
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,79	350	7,70	196
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,79	401	8,70	221

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



- A Oberfläche der Übergabeplatte
- B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 86: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
9,9	251	10	0,233	5,9
11,8	300	12	0,194	4,9
13,7	348	14	0,166	4,2
15,7	399	16	0,145	3,7

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



## RADIUSBÄNDER

### **BANDBERECHNUNGSPROGRAMM FÜR SPIRAL- UND RADIUSBÄNDER**

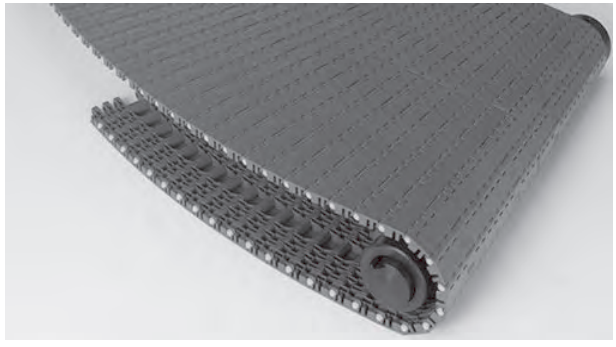
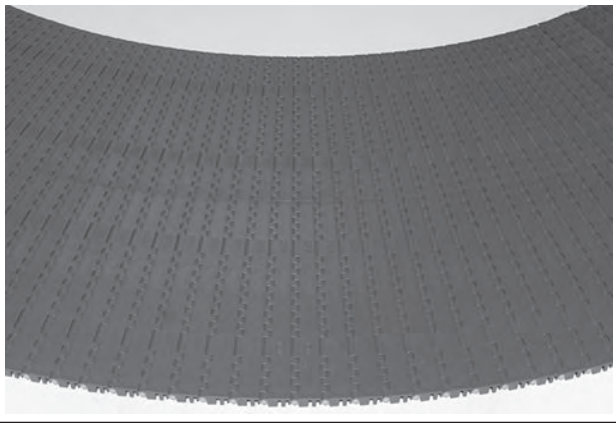
Mit dem Intralox Engineering-Program können Sie für Radiusanwendungen die Anforderungen an den Bandzug ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Die folgenden Informationen sind für eine technische Analyse erforderlich:

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandstücks
- Winkel jeder Kurve
- Drehrichtung jeder Kurve
- Innenradius jeder Kurve
- Obertrum und Werkstoff der Niederhalteprofile.
- Fördergutlast  $\text{lbf/ft}^2$  ( $\text{kgf/m}^2$ )
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Bandgeschwindigkeit
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen
- Spezifikationen Zahnrad und Welle

Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



ZERO TANGENT™ Radius Flat Top			
	Zoll	mm	
Winkel Reihe zu Reihe	1,33 Grad		
Maximale Breite	55,12	1400	
Mindestbreite	7,87	200	
Breitenabstufungen	7,87	200	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ		
<b>Produktthinweise</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Durch die Form des Bandes sind vor und nach Kurven keine geraden Abschnitte erforderlich.</li> <li>• Der Abstand der nominalen Bandteilung ändert sich je nach Lage des Moduls zur Mitte der Kurve.</li> <li>• Mit Nylon-Scharnierstäben.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Intralox stellt vollständige Konstruktionsrichtlinien bereit, die die Investitionen in die Konstruktion minimieren.</li> <li>• Entwickelt für Radiusanwendungen mit einem minimalen Innenwenderadius von 23,62 in (600 mm).</li> </ul>			

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	907	1350	-50 bis 200	-46 bis 93	1,89	9,25

# RADIUSBÄNDER

## Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich <sup>ab</sup>		Mindestanzahl von Zahnrädern pro Welle <sup>c</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
7,87	200	2	2	2
15,75	400	4	3	2
23,62	600	6	4	2
31,50	800	8	5	3
39,37	1000	10	6	3

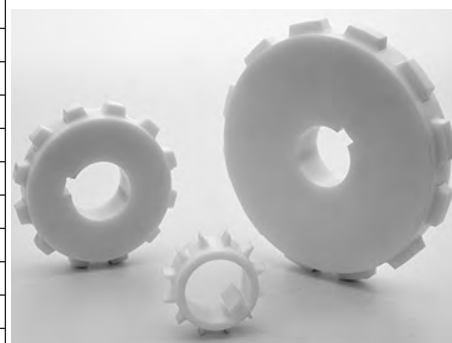
<sup>a</sup> Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup> Verwenden Sie für andere Breiten eine gerade Anzahl von Zahnrädern beim maximalen Zahnradabstand: 3,94 in (100 mm). Maximaler Obertrumabstand: 7,87 in (200 mm). Maximaler Untertrumabstand: 15,75 in (400 mm)

<sup>c</sup> Alle Zahnräder müssen arretiert werden.

## Zahnrad aus Nylon (FDA)

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
							1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	2,3	58	2,4	61	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	2,6	66	2,7	70	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	3,0	76	3,1	78	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	3,3	84	3,4	87	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	3,7	94	3,8	96	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	4,0	102	4,1	104	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	4,4	112	4,5	113	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	4,7	119	4,8	122	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	5,1	130	5,1	131	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	5,4	137	5,5	139	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	5,8	147	5,8	148	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	6,2	157	6,2	157	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	6,5	165	6,5	165	1,0	25	1-7/16	–	40	–
12 (3,41 %)	6,9	175	6,9	174	1,0	25	1-7/16	–	40	–

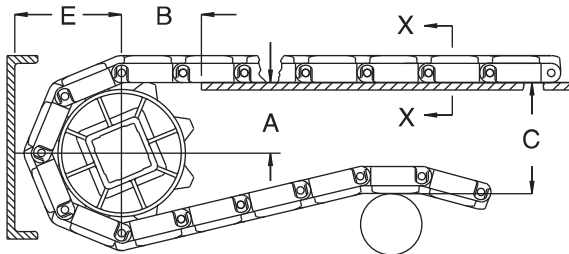


<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

SERIE 2100

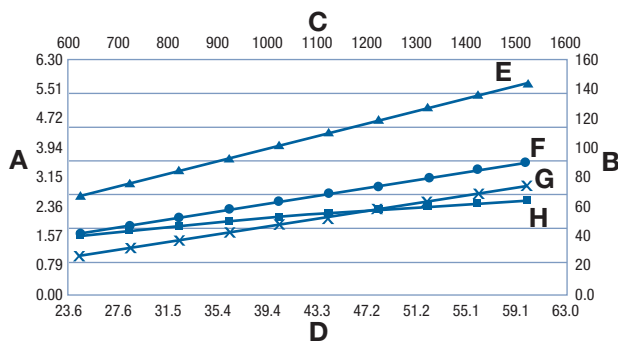
## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



- A ± 0,031 Zoll (1 mm)
- B ± 0,125 Zoll (3 mm)
- C ± (max.)
- E ± (min.)

Abbildung 87: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

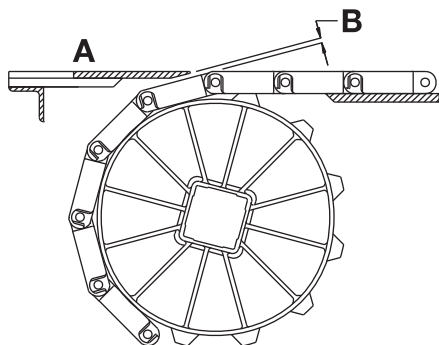


- A Abmessung, Zoll
- B Abmessung, mm
- C Wenderadius (TR), in
- D Wenderadius (TR), mm
- E C Antrieb Abmessung: 0,089TR-0,01 in (-0,25 mm)
- F E Antrieb Abmessung: 0,045TR +0,26 in (+6 mm)
- G A Antrieb Abmessung: 0,043TR-0,20 in (-5 mm)
- H B Antrieb Abmessung: 0,022TR +0,82 in (+20 mm)

Abbildung 88: Abmessungen des Fördererrahmens

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



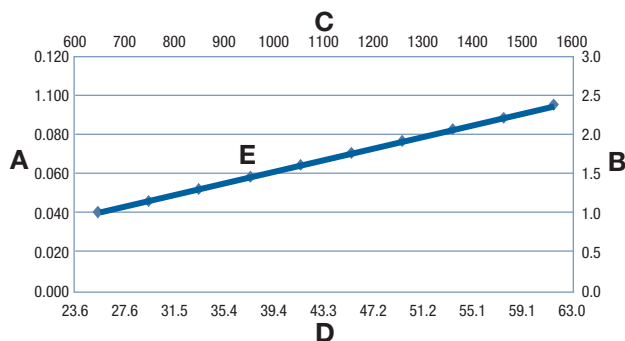
**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 89:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



**A** Spalt, Zoll

**B** Spalt, mm

**C** Wenderadius (TR), mm

**D** Wenderadius (TR), in

**E** Abstand = 0,0015 TR

**Abbildung 90:** S2100 Spalt zur Übergabeplatte

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



## Radius Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Bandöffnungen befinden sich im gesamten Band und erleichtern die Reinigung.
- Leichtes festes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über.
- Maximale Bandbreite in Kurven: 36 in (914 mm).

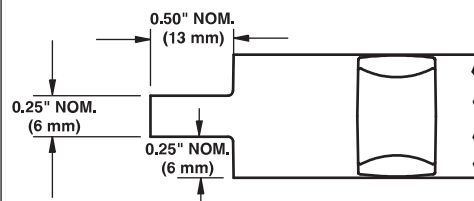
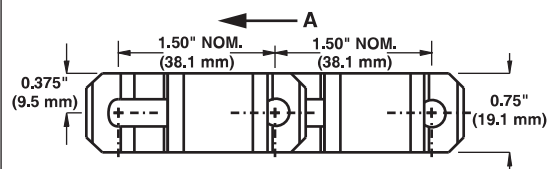


Abbildung 91: Serie 2200 Maße von Bandkante mit Führungssteg



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	1600	2380	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,10
Polyethylen <sup>a</sup>	Azetal	1000	1490		-50 bis 150	-46 bis 66	1,96	9,56
Azetal	Nylon	2500	3720		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80
Polypropylen	Polypropylen <sup>b</sup>	1400	2100		34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69

<sup>a</sup> Polyethylen sollte keinen höheren Temperaturen als 150°F (66°C) ausgesetzt werden.

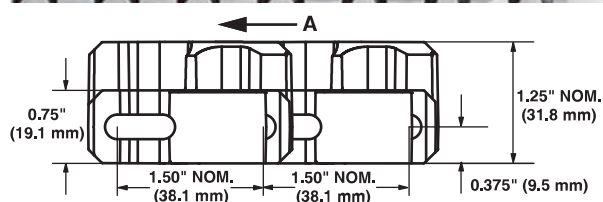
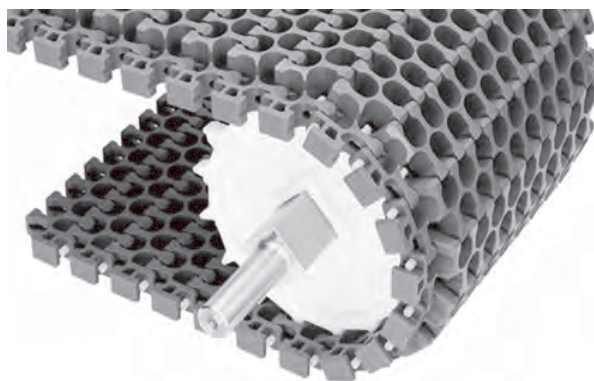
<sup>b</sup> Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

## Radius Flush Grid High Deck

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Bietet mehr Quersteifigkeit als das serienmäßige S2200-Band. Diese Funktion kann die Nachrüstkosten in Spiralen reduzieren.
- Verwendet serienmäßige S2200-Gleitprofile.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das serienmäßige S2200-Band.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,25 Zoll (31,8 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit gerader Bänder <sup>a</sup>		Bandfestigkeit (Kurven) <small>Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.</small>	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	2500	3720		-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87
Polypropylen	Azetal	1600	2381		34 bis 200	1 bis 93	2,41	11,77

<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

## Radius Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Die Bandöffnungen führen vollständig durch das Band durch, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in naturfarbener Polyäthylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über.)
- Integrierte freie Randzone: 1,75 in (44,5 mm).
- Maximale Bandbreite in Kurven: 36 Zoll (914 mm).

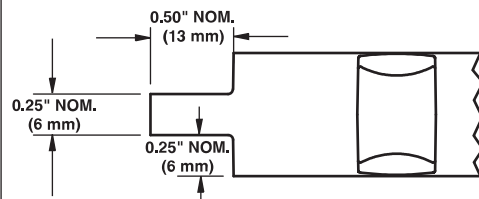
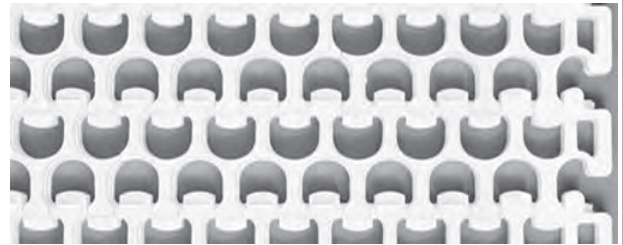
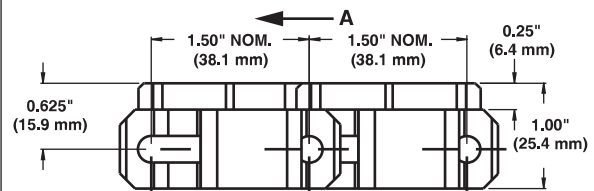


Abbildung 92: Maße der Bandkante mit Führungssteg



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen  
Abbildung 93: Maße der bündigen Bandkante

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1600	2380	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1600	2380		34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	55, Shore A	b	c
Polyäthylen	Natur/weiß	Azetal	1000	1490		-50 bis 120	-46 bis 49	2,30	11,23	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1400	2100		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1400	2100		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	55, Shore A	b	c

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

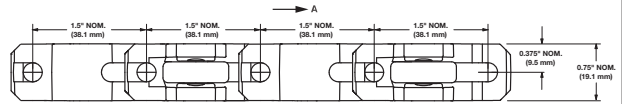
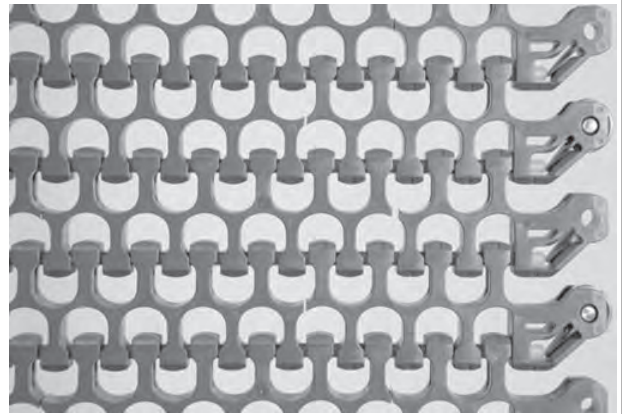
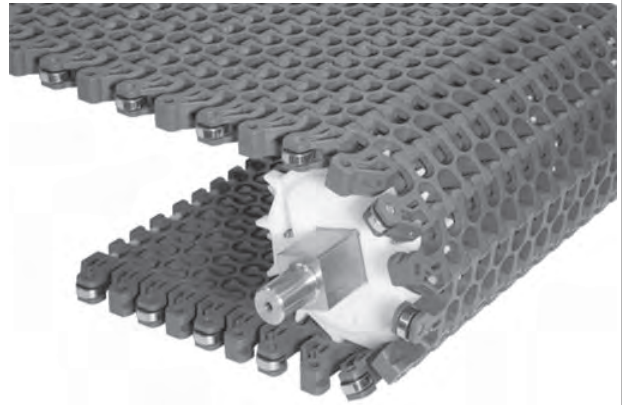
# RADIUSBÄNDER

## Radius with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7	178
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf typ	

### Produktthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Sowohl bündige Kante als auch Bandkanten mit Führungsstegen sind für Bänder mit Lagern auf nur einer Seite verfügbar. Bündige Kante und Bandkanten mit Führungsstegen müssen an der Außenkante der Kurve platziert werden.
- Das Verschlusssystem erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Die Lager müssen in jede zweite Bandreihe eingebaut werden.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und eignen sich nur für trockene Anwendungen.
- Die Lager sind mit einem Verbindungsstift aus Edelstahl gesichert.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert werden.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante des Gleitprofils) ausgelegt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 m/min).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhalteleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Gleitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 in (914 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven) Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	2000	2976		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80

SERIE 2200

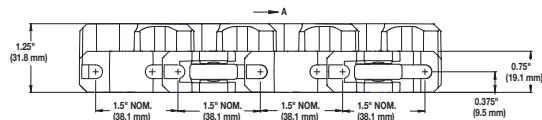
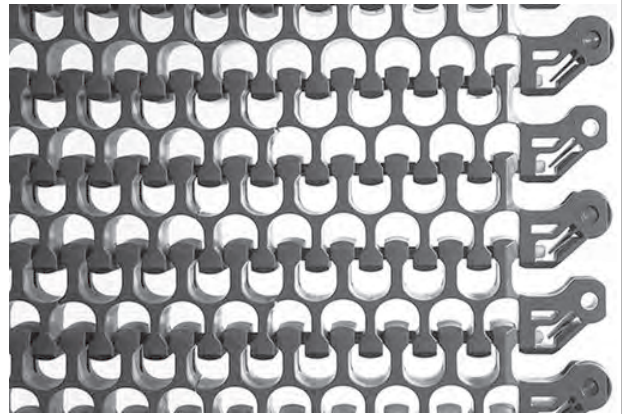
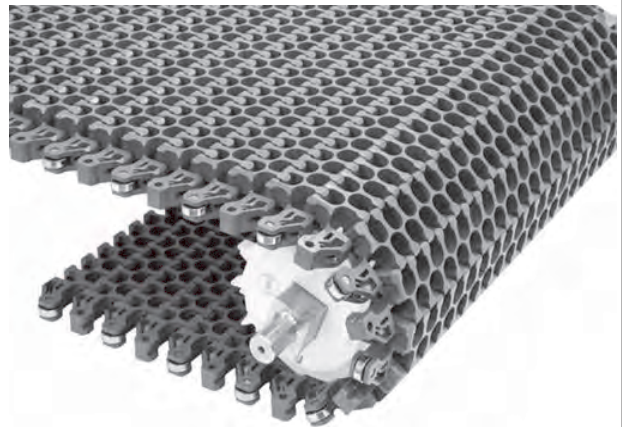


## Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,0	177,8
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	228,6
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 0,75	12,7 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produktthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Scharnierstab-Verschlussystem mit verdeckter Kante erleichtert das Einsetzen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und sind mithilfe eines Edelstahlstifts im Band verankert.
- Die Lager sind in jeder zweiten Reihe des Bandes an der Innenkante der Kurve angebracht.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich. Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Gelagerte Kanten werden nur für trockene Anwendungen empfohlen.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich 2,2-facher Bandbreite, gemessen an der Innenkante des Gleitprofils, ausgelegt.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das S2200-Standardband.
- Serienmäßige freie Randzone: 1,75 Zoll (44,5 mm).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhalteleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Gleitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 in (914 mm).
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 Meter pro Minute).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven) Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	2000	2976		-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87

# RADIUSBÄNDER

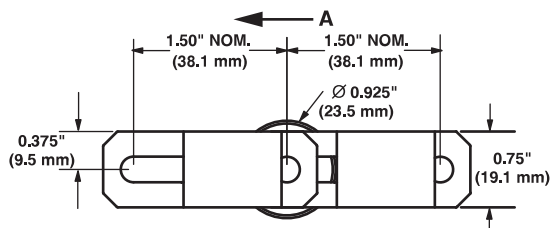
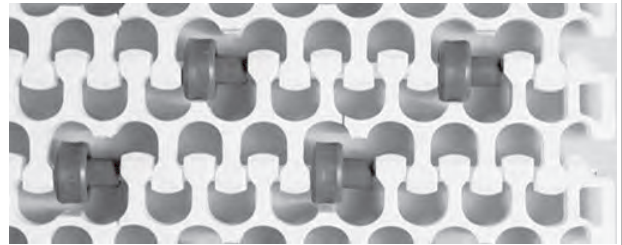
SERIE 2200

## Radius Flush Grid (2.6) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit seitlichen Führungsstegen erhältlich.
- Verwendet Azetalrollen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Für Anwendungen, die geringe Staudruck-Akkumulation erfordern. Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen anbringen.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege ragen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an jeder Seite des Bandes hinaus.)
- Bänder in 16 in (406 mm) Breite und schmaler haben einen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite. Breitere Bänder haben einen Wenderadius gleich der 2,6-fachen Bandbreite.
- Bei Bändern mit einer Breite von mehr als 24 in (610 mm) wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder nicht auf einer Linie mit Rollen anordnen.
- Minimaler Rollen-Freiraum: 2,5 in (63,5 mm).
- Standard-Rollenabstand:
  - über Breite: versetzt 4 in (102 mm) oder auf gleicher Höhe 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm).
  - über Länge: versetzt 1,5 in (38,1 mm) oder auf gleicher Höhe 3 in (76,2 mm).
  - Es ist eine individuelle Rollenpositionierung verfügbar.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)						Rollen-Freiraum	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		Rollenabstand (Breite)								°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
		2 Zoll	51 mm	3 in	7,6 mm	4 in	102 mm						
lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	Zoll	mm						
Polypropylen	Azetal	400	600	710	1060	900	1340	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,08
Azetal	Nylon	630	940	1110	1650	1410	2100	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114	-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,8
Polypropylen	Polypropylen <sup>a</sup>	350	520	620	920	790	1180	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114	34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69

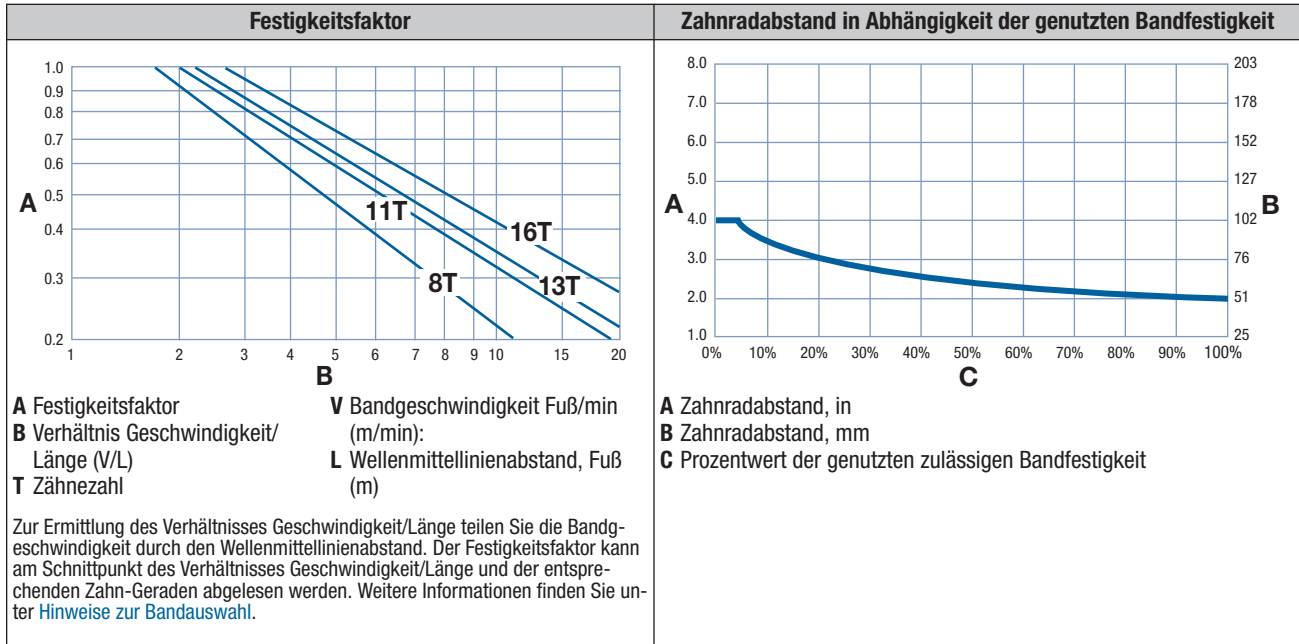
<sup>a</sup> Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.



Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile <sup>c</sup>	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
30	762	9	5	4
32	813	9	5	4
36	914	9	5	4
42	1067	11	6	5
48	1219	13	7	5
54	1372	15	7	6
60	1524	15	8	6
72	1829	19	9	7
84	2134	21	11	8
96	2438	25	12	9
120	3048	31	15	11
144	3658	37	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<p><sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Intralox empfiehlt keine Kurvenführungen, die breiter sind als 36 in (914 mm). Wenden Sie sich bei Kurven-Anwendungen, die breitere Bänder erfordern, bitte an den Intralox-Kundenservice.</p> <p><sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein (platzieren Sie Zahnräder bei hohen Lasten in Abständen von einem Zoll). Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter <a href="#">Halte- und Mittelzahnrad-Versatz</a>.</p> <p><sup>c</sup> Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.</p>				

# RADIUSBÄNDER

SERIE 2200



Spritzguss-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		2,5		60
16 (1,92 %)	7,7	196	7,8	198	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60

EZ Clean™-Zahnräder <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
11 (4,05 %)	5,3	135	5,4	137	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		1,5		40



<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

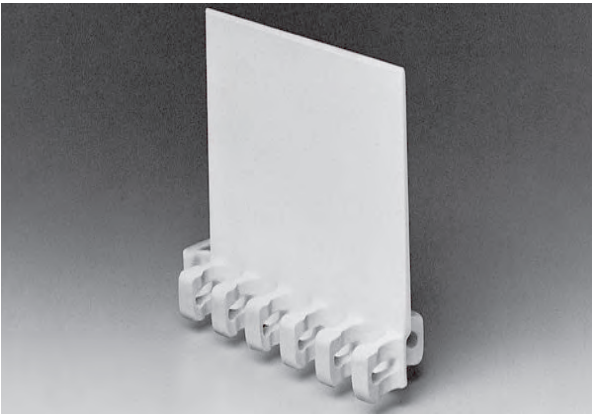
Geteilte Zahnräder aus Azetal										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5, 1-7/16 <sup>a</sup>	1,5		



<sup>a</sup> Passgenaue Rundbohrung.

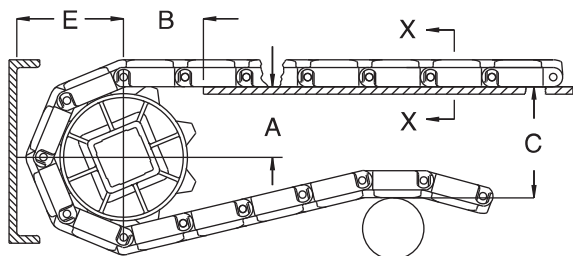
# RADIUSBÄNDER

SERIE 2200

Gerade Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.</li> <li>• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.</li> <li>• Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Mitnehmer sind in linearen Abstufungen von 1,5 Zoll (38 mm) erhältlich.</li> <li>• Serienmäßige freie Randzone: 0,625 Zoll (15,9 mm).</li> </ul>		
		

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

**E** ± (min.)

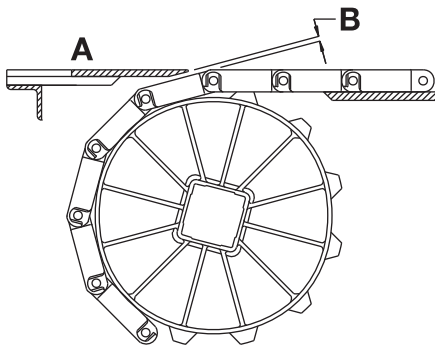
**Abbildung 94:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S2200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
			Zoll	mm						
<b>Radius Flush Grid, Radius With Edge Bearing</b>										
3,9	99	8	1,44	37	1,93	49	3,92	100	2,40	61
5,3	135	11	2,18	55	2,27	58	5,32	135	3,10	79
6,3	160	13	2,67	68	2,52	64	6,27	159	3,57	91
7,7	196	16	3,40	86	2,78	71	7,69	195	4,28	109
<b>Radius Friction Top</b>										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,17	106	2,65	67
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,57	142	3,35	85
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,52	166	3,82	97
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,94	202	4,53	115
<b>Radius Flush Grid mit Rolleneinsätzen</b>										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,00	102	2,48	63

Abmessungen des S2200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,42	138	3,19	81
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,36	162	3,66	93
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111
Radius Flush Grid High Deck, Radius Flush Grid High Deck With Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,42	112	2,90	74
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,82	148	3,60	91
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,77	172	4,07	103
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	8,19	208	4,78	121

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 95: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

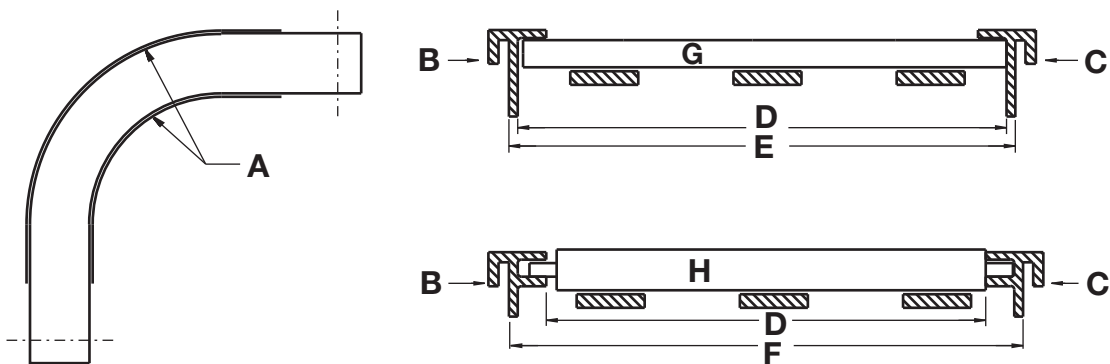
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

## NIEDERHALTE- UND GleITPROFILE

Verwenden Sie durchgehende Niederhalteprofile für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht.

S2200 ist mit oder ohne seitliche Stege erhältlich. Für beide Kantenausführungen sind Gleitprofile erhältlich. Die Version mit Stegen ermöglicht das Niederhalten des Bandes, ohne dass das Gleitprofil die Obertrumoberfläche beeinträchtigt. Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).



- |  |  |
|--|--|
| <b>A</b> Platzierung von Niederhalteprofilen | <b>E</b> Bandbreite + 0,52 in (13 mm)                        |
| <b>B</b> Niederhalteprofil außen             | <b>F</b> Bandbreite + 1,57 in (40 mm)                        |
| <b>C</b> Niederhalteprofil innen             | <b>G</b> Band mit bündiger Kante                             |
| <b>D</b> Bandbreite + 0,19 in (5 mm)         | <b>H</b> Band mit Stegkante (Bandbreite ohne Stege gemessen) |

**Abbildung 96:** Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2200

## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

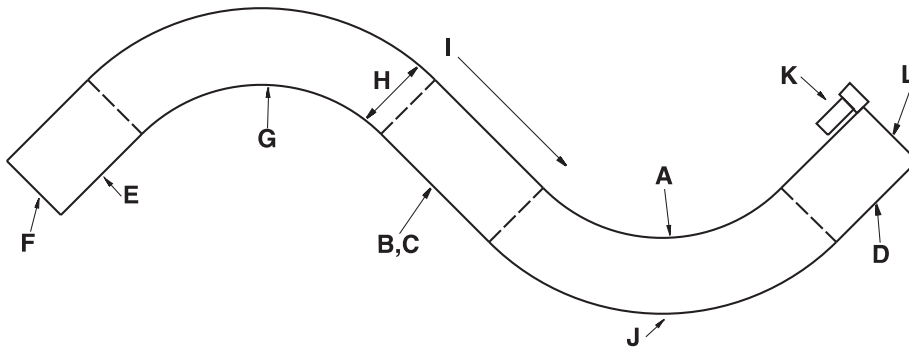
**HINWEIS:** Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

## ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Innenkurvenradius-Vorgaben zu erhalten.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (bis zum 1,5-fachen der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spezielle Spannmethoden](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwellen) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.





- |  |                        |
|--|------------------------|
| <b>A</b> Wenderadius, gemessen von der Innenkante                                | <b>G</b> erste Kurve   |
| <b>B</b> Geradeauslauf zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen            | <b>H</b> Bandbreite    |
| <b>C</b> kein Geradeauslauf zwischen Kurven in die gleiche Richtung erforderlich | <b>I</b> Bandlauf      |
| <b>D</b> letzter Geradeauslauf zur Antriebswelle                                 | <b>J</b> zweite Kurve  |
| <b>E</b> erster Geradeauslauf unmittelbar nach Umlenkung                         | <b>K</b> Antriebsmotor |
| <b>F</b> Umlenkung   | <b>L</b> Antriebswelle |

**Abbildung 97:** Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

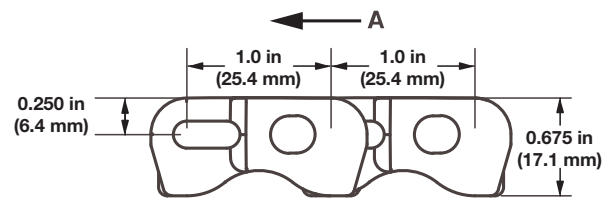
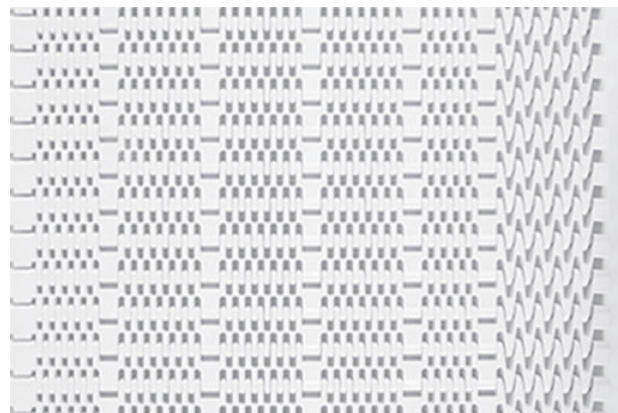
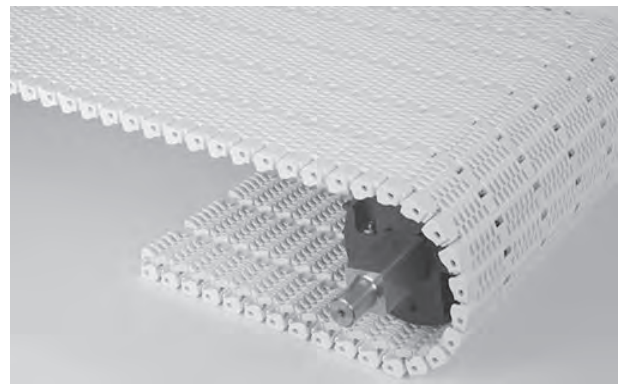


## Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	30,0	762
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Max. Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche ermöglicht eine freie Bewegung des Förderguts.
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht dem Band reibungslos um eine Messerkante mit einem Durchmesser von 0,75 in (19,1 mm) zu laufen.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer Seite.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Kann 180-Grad-Kurven ausführen.
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Wenderadius für Bänder 12,0 in bis 27,0 in (305 mm bis 685,8 mm): 1,7-fache Bandbreite.
- Wenderadius für Bänder 30,0 in (762 mm): 1,75-fache Bandbreite.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 in (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Innenkante.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

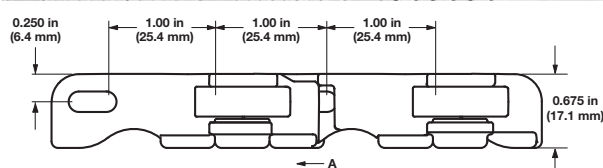
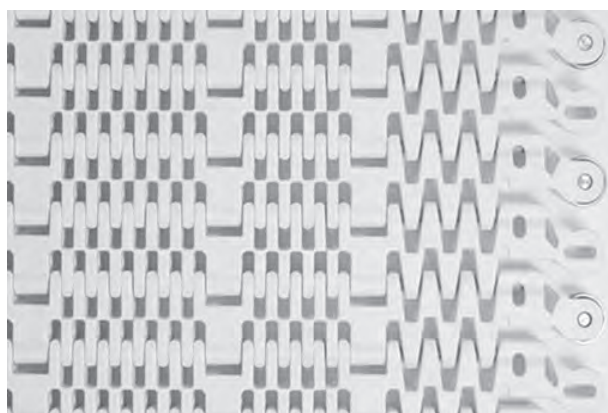
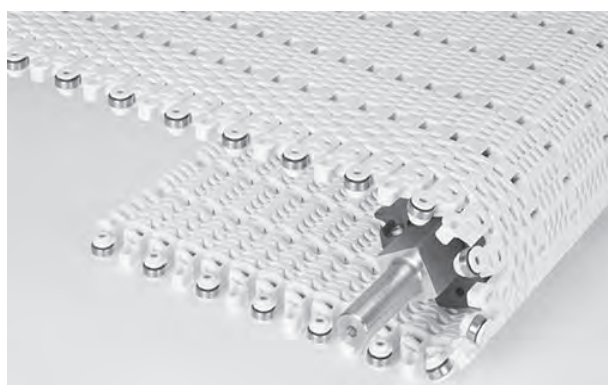
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetel	Nylon	900	1339	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

## Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	30,0	762
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Maximale Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Edelstahlstiften fixiert.
- Für Bänder sind gelagerte Kanten an einer Seite des Bandes erhältlich. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die jeweilige Anwendung geeignet sind.
- Wenderadius für Bänder 12,0 – 27,0 in (305 – 685,8 mm): 1,7-fache Bandbreite.
- Wenderadius für Bänder 30,0 in (762 mm): 1,75-fache Bandbreite.



**A** Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

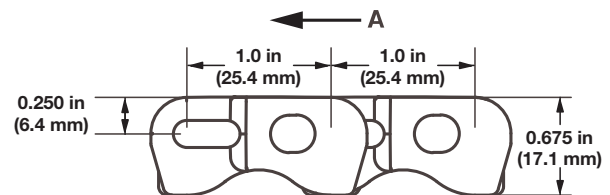
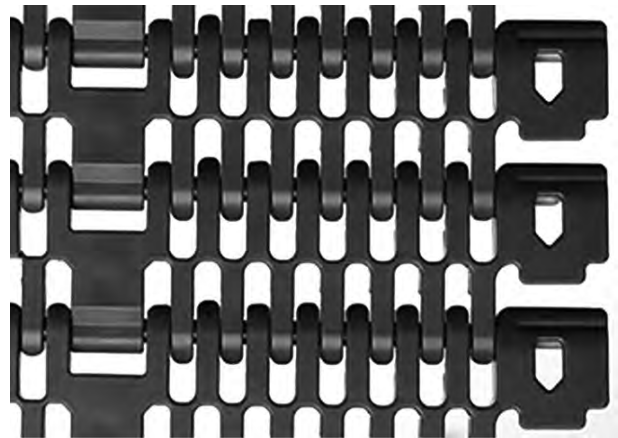
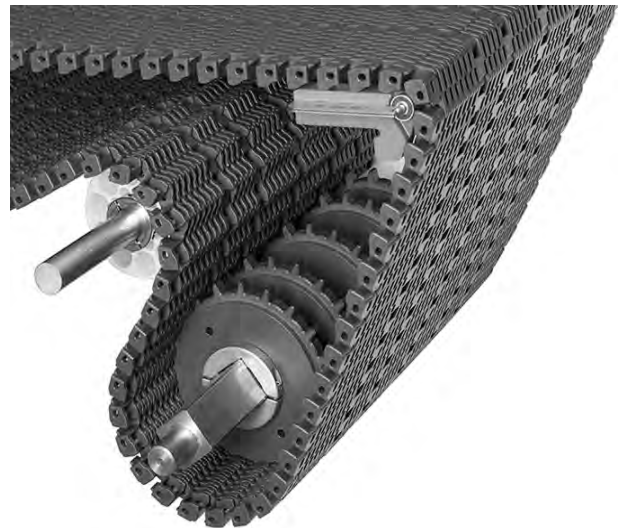
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetel	Nylon	900	1339	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-17,8 bis 93	2,40	11,72

## Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	12	305
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	3	76,2
Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderung an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Kann in Anwendungen mit S-Kurven zum Einsatz kommen.
- Scharnierstäbe ohne Kopf vereinfachen die Wartung.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Breiten bis zu 27 Zoll (685 mm). Bei Breiten von 30 Zoll (762 mm) bis 36 Zoll (914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 Zoll (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Bandkante.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

SERIE 2300

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	900	1339	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit kurvengängiger Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

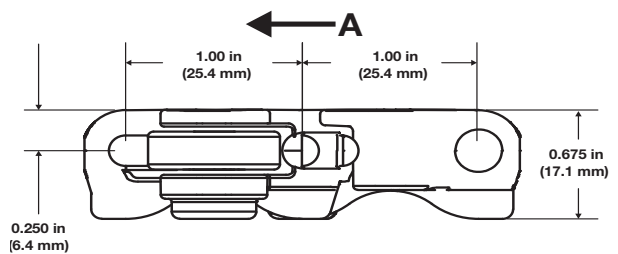
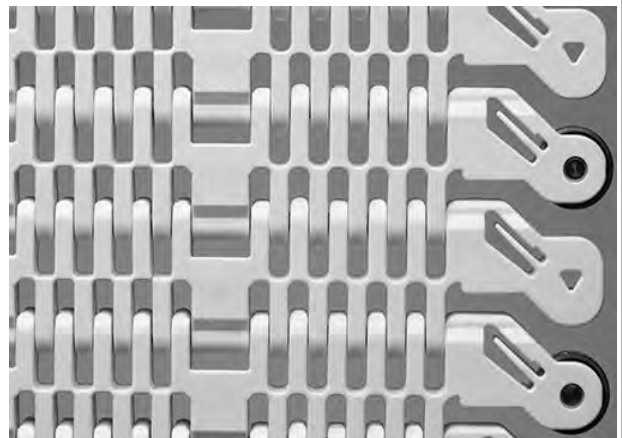
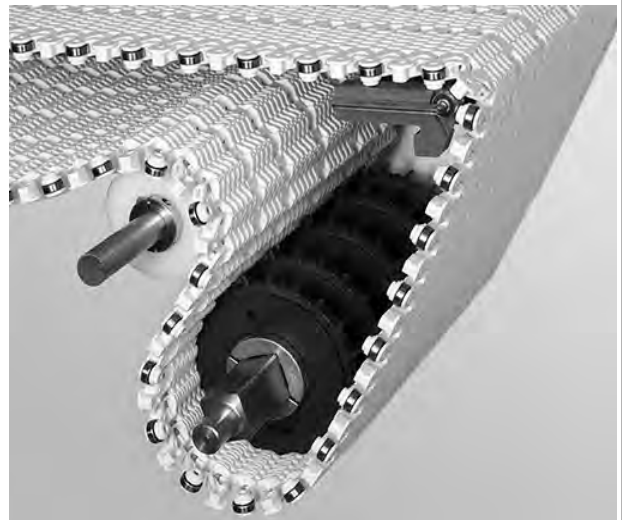


## Flush Grid Messerkanten-Rollen Dual Turning mit gelagerter Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12	305
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Maximale Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Edelstahlstiften fixiert.
- Die gelagerten Kanten befinden sich auf beiden Seiten des Bandes und müssen an jeder zweiten Bandreihe konfiguriert werden.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Entwickelt für Anwendungen mit zweiseitigem Drehen.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Breiten bis zu 27 Zoll (685 mm). Bei Breiten von 30 Zoll (762 mm) bis 36 Zoll (914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Bevor Sie die Konstruktion eines Förderers abschließen, berechnen Sie mit CalcLab den geschätzten Bandzug und stellen Sie sicher, dass das Band der Anwendung standhält. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter [calclab.intralox.com](http://calclab.intralox.com).
- Positionierung der Zahnräder: alle 3,00 Zoll (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Bandkante.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	900	1339	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit kurvgängiger Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72



## Mold to Width Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6,0	152,4
Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	

### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderung an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Intralox empfiehlt bei Anwendungen mit engen Übergaben die Verwendung von dynamischen Messerkanten-Rollen.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestdurchmesser der Messerkanten-Rolle: 0,75 Zoll (19,1 mm).
- Verfügbare Breiten: 6 Zoll (152,4 mm) und 9 Zoll (228,6 mm).
- Erforderliche Anzahl an Zahnrädern:
  - Bänder mit 6 Zoll (152,4 mm): zwei Zahnräder. Vermeiden Sie geteilte Zahnräder. Diese Zahnräder passen nicht auf ein Band mit einer Breite von 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bänder mit 9 Zoll (228,6 mm): zwei Zahnräder. Es können geteilte Zahnräder verwendet werden.

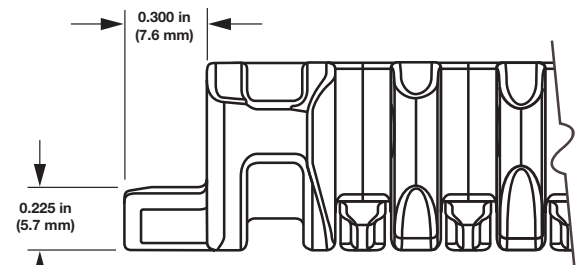
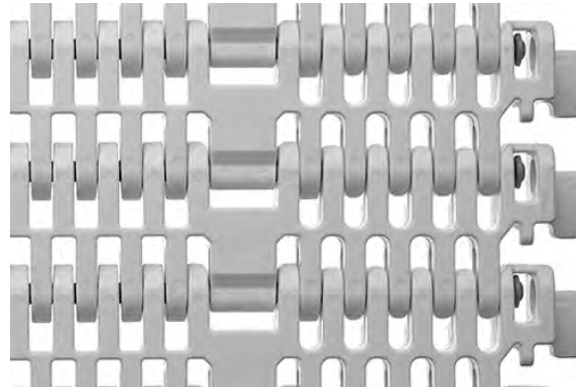
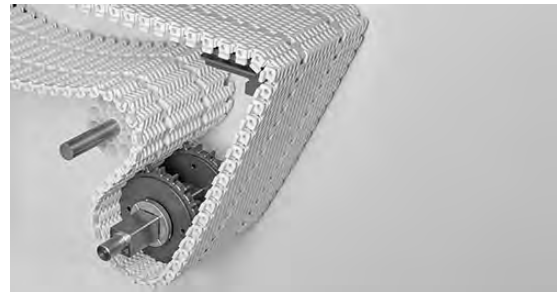


Abbildung 98: Maße der Bandkante mit Führungssteg

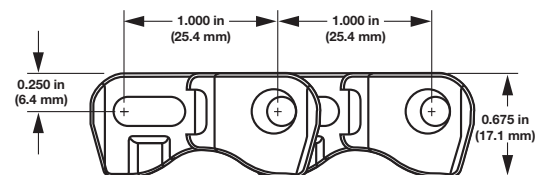


Abbildung 99: Maße der bündigen Bandkante

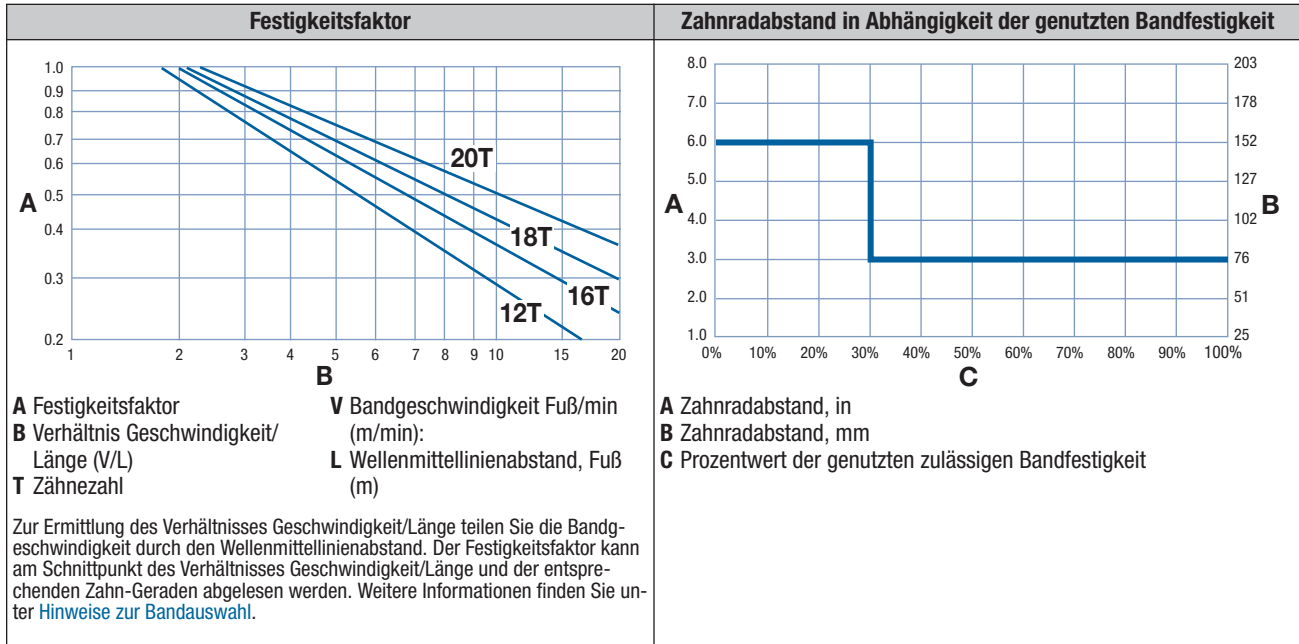
SERIE 2300

### Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
Zoll	mm			lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m
6	152,4	Azetal	Nylon	700	318	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,20	1,79
9	228,6	Azetal	Nylon	700	318		-50 bis 200	-46 bis 93	1,80	2,68

# RADIUSBÄNDER

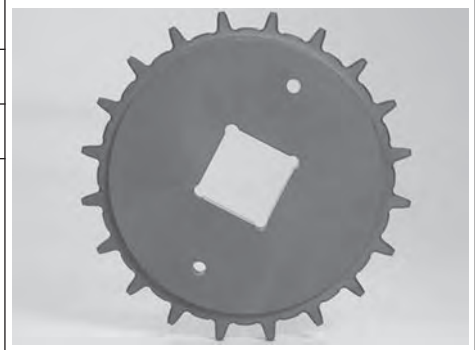
SERIE 2300



Geteilte Zahnräder aus Nylon <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (1,52 %)	6,4	163	6,5	165	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40

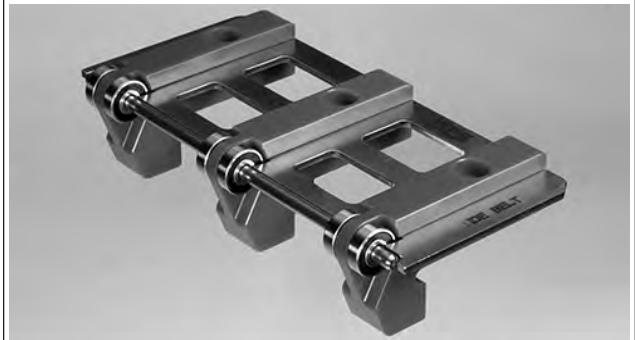
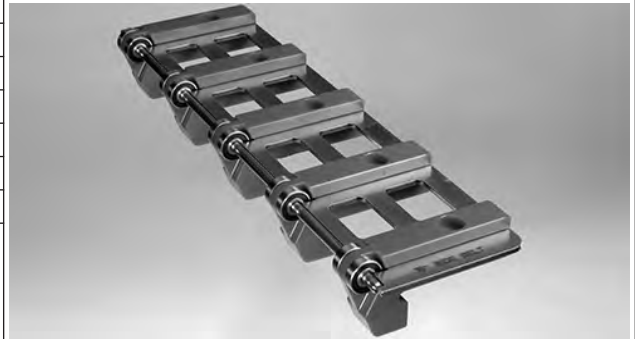
<sup>a</sup> Nicht mit Mold To Width Flush Grid Messerkanten-Rolle-Dual Turning-Band verwenden.

Nylonzahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5	25, 30, 40	40
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25	1,5	40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,25	1,5	40	40
20 (1,52 %)	6,4	163	6,5	165	1,0	25	1,25	1,5	40	40



Dynamische Messerkanten-Rollen	
Standardbreiten für Messerkanten-Rollen	
U.S. Größen (Zoll)	Metrische Größen (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

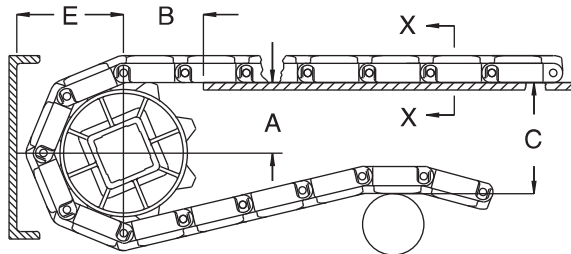
- U.S. Die Größen sind in 4,5 Zoll, 6 Zoll und dann in 3-Zoll-Schritten erhältlich. Metrische Größen sind mit Abstufungen von 85 mm (3,35 Zoll) erhältlich.
- Bei anderen Bandbreiten können mehrere Messerkanten-Rollen in den verfügbaren Abstufungen kombiniert werden. Hilfe erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Hergestellt aus FDA-zugelassenem, blauem, ölfülltem Nylon.
- Rollendurchmesser: 0,75 Zoll (19 mm)



# RADIUSBÄNDER

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

**E** ± (min.)

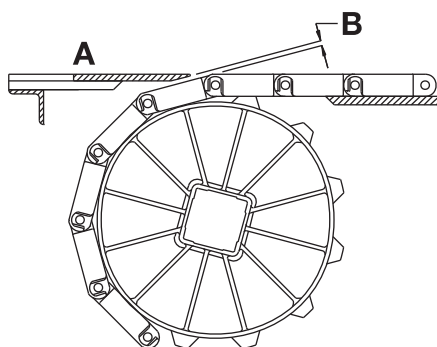
**Abbildung 100:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

**Abmessungen des S2300 Fördererrahmens**

Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
			Zoll	mm						
3,9	99	12	1,44-1,51	37-38	1,92	49	3,69	94	2,24	57
5,1	130	16	2,09-2,14	53-54	2,27	58	4,95	126	2,88	73
5,8	147	18	2,41-2,45	61-62	2,46	62	5,58	142	3,19	81
6,4	163	20	2,73-2,77	69-70	2,57	65	6,22	158	3,51	89

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineingreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 101:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

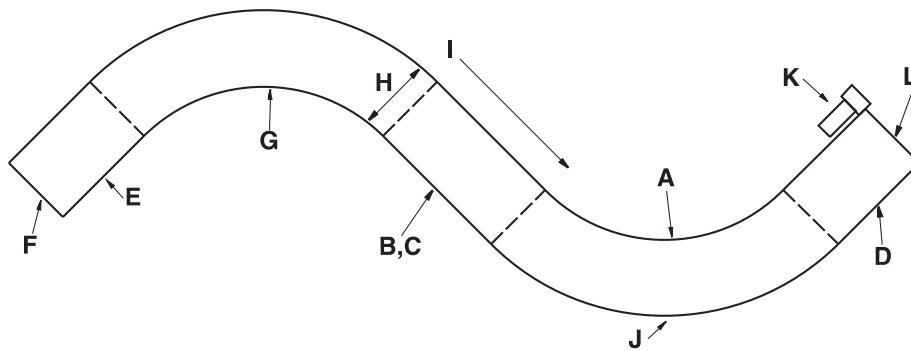
**HINWEIS:** Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

## ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

- Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2300-Bänder mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei Breiten von 30 in bis 36 in (762 mm bis 914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (bis zum 1,5-fachen der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spezielle Spannmethode](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwellen) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle oder dynamische Intralox-Messerkanten-Rolle verwendet werden.

# RADIUSBÄNDER



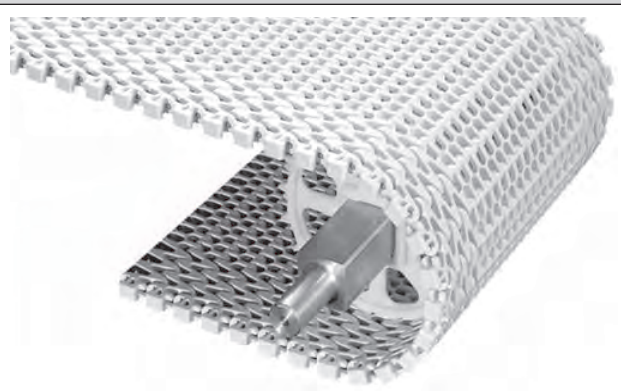
- |  |                        |
|--|------------------------|
| <b>A</b> Wenderadius, gemessen von der Innenkante                                | <b>G</b> erste Kurve   |
| <b>B</b> Geradeauslauf zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen            | <b>H</b> Bandbreite    |
| <b>C</b> kein Geradeauslauf zwischen Kurven in die gleiche Richtung erforderlich | <b>I</b> Bandlauf      |
| <b>D</b> letzter Geradeauslauf zur Antriebswelle                                 | <b>J</b> zweite Kurve  |
| <b>E</b> erster Geradeauslauf unmittelbar nach Umlenkswelle                      | <b>K</b> Antriebsmotor |
| <b>F</b> Umlenkswelle, Umlenkrolle oder dynamische Intralox-Messerkanten-Rolle   | <b>L</b> Antriebswelle |

**Abbildung 102:** Typisches Layout mit zwei Kurvenradien



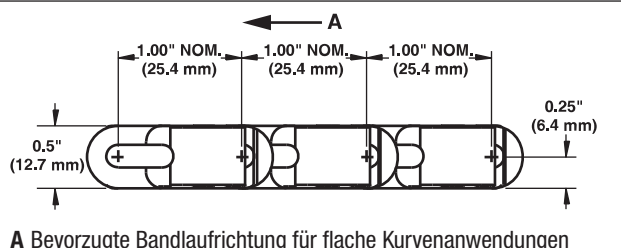
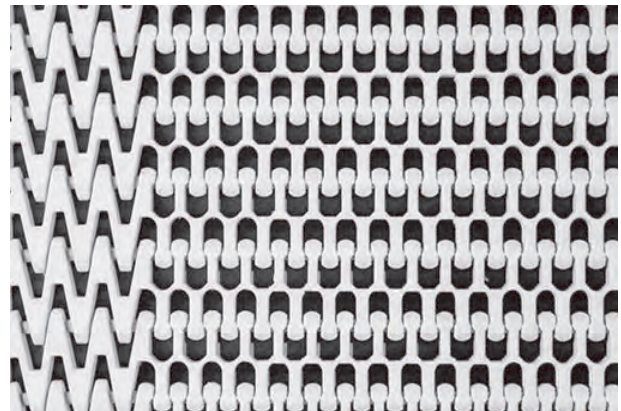
## Radius Flush Grid (1.7)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen verlaufen direkt durch das Band, wodurch es leicht zu reinigen ist.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer oder an beiden Seiten des Bandes.
- Erhältlich mit 1,7-Modulen an der Innenseite und 2,2-Modulen an der Außenseite, um für eine höhere Festigkeit zu sorgen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Drehradius von 1,7 x der Bandbreite (gemessen an der Innenkante). Optimiert die Flächennutzung im Werk.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 18 in (457 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- In Richtung der flachen Kurve gesehen beträgt der Mindestabstand des Zahnrades von der rechten Bandkante bei Tight Turning Modulen 2,625 in (66,7 mm).
- Der Mindestabstand des Zahnrades von der linken Bandkante beträgt bei Tight Turning Modulen 2,875 in (73 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 in (34,9 mm).



### Banddaten

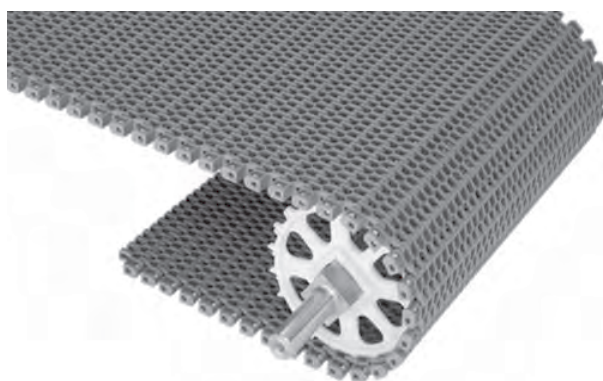
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	600	892,8	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	600	892,8		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen <sup>a</sup>	600	892,8		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47

<sup>a</sup> Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

# RADIUSBÄNDER

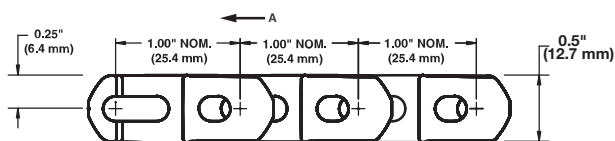
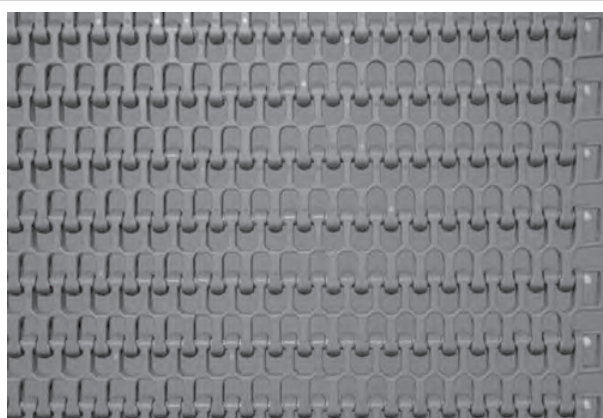
## Radius Flush Grid (2.2)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumsprungspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius von 2,2 x der Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf [Niederhalteführungen \(nur 2.2\)](#).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 in (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 in (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,40
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,59	7,76
Nachweisbares Azetal	HR-Nylon	1300	1935		-50 bis 200	-46 bis 93	1,70	8,30
Polypropylen	Polypropylen <sup>a</sup>	1000	1488		34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,11
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal <sup>b</sup>	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
HR-Nylon	HR-Nylon	1700	2530		-50 bis 240	-46 bis 116	1,43	6,98
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1700	2530		-50 bis 310	-46 bis 154	1,43	6,98
PK	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	1,40	6,84

<sup>a</sup> Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

<sup>b</sup> Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

SERIE 2400

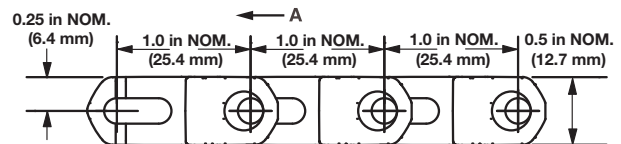
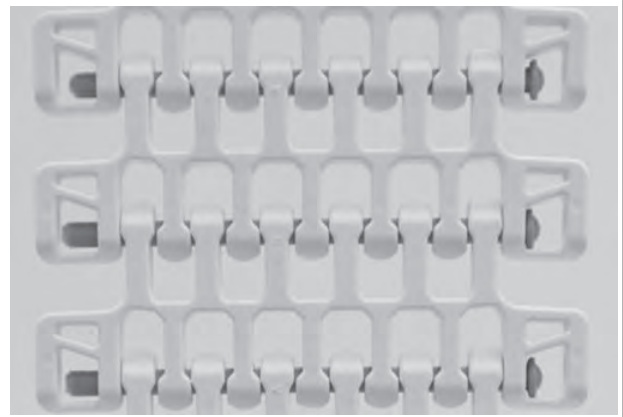
### Mold to Width Radius Flush Grid 2.2

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	4	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf-typ	



#### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumsprungspannung.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf [Niederhalteführungen \(nur 2.2\)](#).
- Niederhalteführungen können nicht mit Zahnradern mit Teilkreisdurchmessern 2 in und 2,9 in oder mit Zahnradern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 in verwendet werden.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 in (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



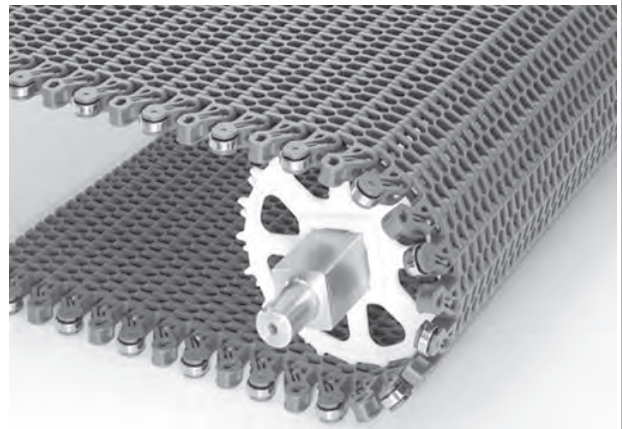
**A** Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

#### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven) <small>Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.</small>	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	560	254		-50 bis 200	-46 bis 93	0,56	0,83
Polypropylen	Azetal	400	181		34 bis 200	1 bis 93	0,39	0,57

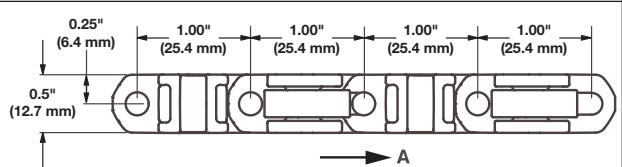
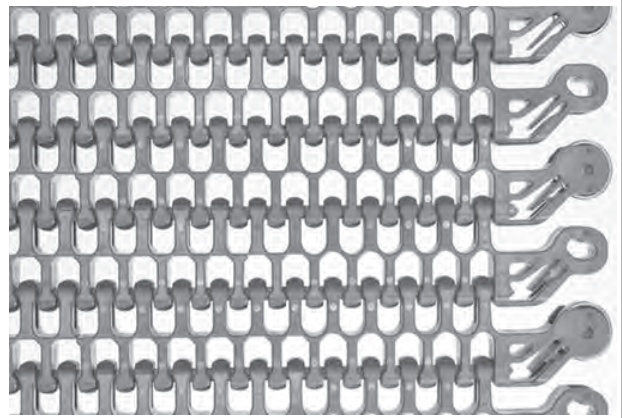
## Radius with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflege	23 %	
Scharnierauführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Verschlussystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von einem Kunststoffstift fixiert.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Für Bänder mit gelagerten Kanten an nur einer Seite sind sowohl bündige Bandkanten als auch Bandkanten mit Niederhalteführung erhältlich. Diese müssen sich an der Außenkante der Kurve befinden.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob die gelagerten Bandkanten für Ihre Anwendung geeignet sind.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	1700	2530	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-18 bis 93	1,59	7,76

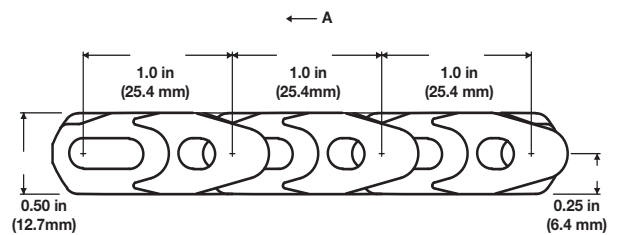
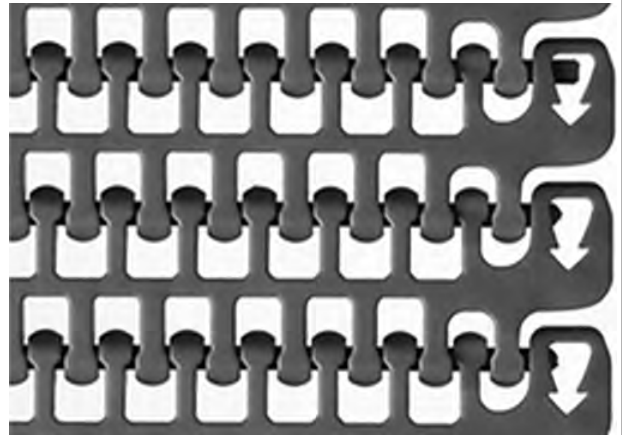


## Radius Flush Grid mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die inneren Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt (gemessen an der Innenkante).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

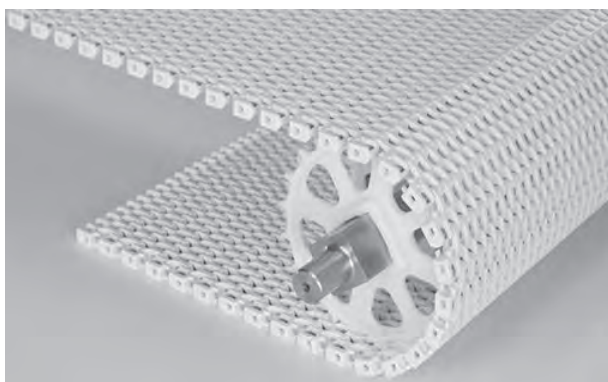
### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) <sup>a</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	PK	1200	1790	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
Azetal	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	1,59	7,7624
PK	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	1,4	6,8348

<sup>a</sup> Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

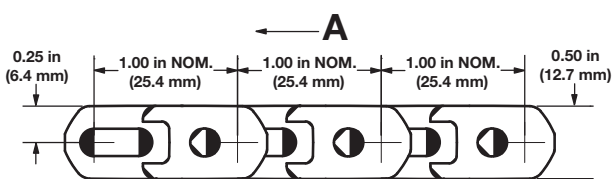
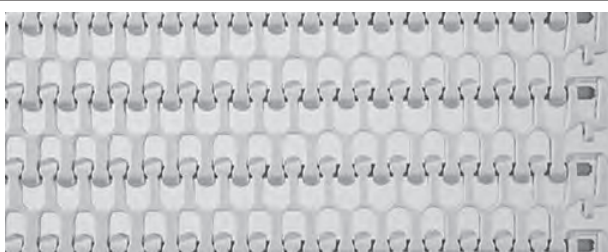
## Radius Flush Grid mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen und Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

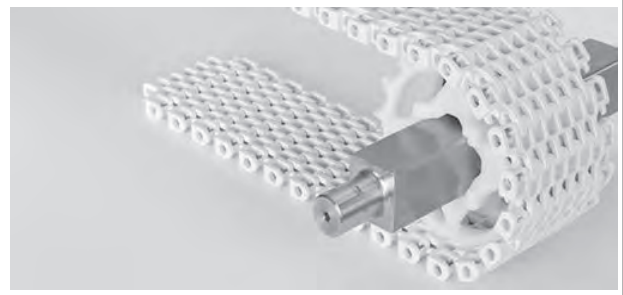
Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) <sup>a</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	1200	1790	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,59	7,76
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490		34 bis 200	1 bis 104	1,04	5,10
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03

<sup>a</sup> Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.



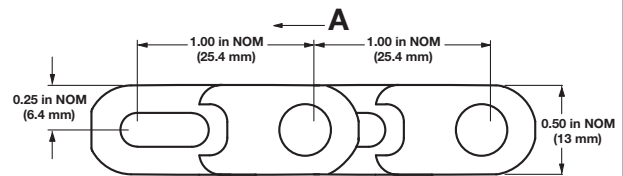
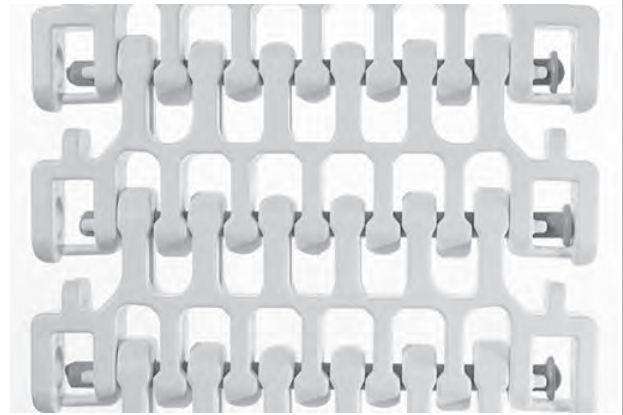
## MTW Radius Flush Grid 2.2 mit Load-Sharing™-Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Erhältliche Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Verwenden Sie bei Bänder mit einer Breite von 4 Zoll (102 mm) und Niederhalteführung keine geteilten Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 4-in-(101,6-mm-)Bänder:
  - ohne Niederhalteführungen: zwei
  - mit Niederhalteführungen: eins
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 6-in-(152,4-mm-)Bänder: maximale Anzahl an Zahnrädern für 6-in-(152,4-mm-)Bänder
  - ohne Niederhalteführungen: vier
  - mit Niederhalteführungen: drei
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 8-Zoll-Bänder (203,2 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: fünf.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 10-Zoll-Bänder (254 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: sieben.
- Mindestdurchmesser der Messerkante bei Bändern:
  - ohne Niederhalteführungen: 1,375 in (34,9 mm)
  - mit Niederhalteführungen: 1,50 in (38,1 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

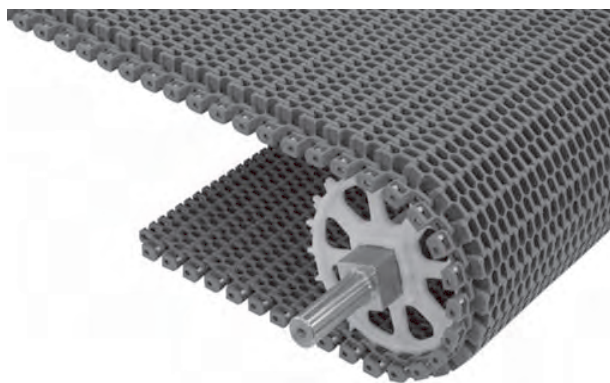
### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lb (kg)				Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht lb/ft (kg/m)			
			4 in (101,6)	6 in (152,4)	8 in (203,2)	10 in (254)		°F	°C	4 in (101,6)	6 in (152,4)	8 in (203,2)	10 in (254)
Azetal	Nylon	Ohne	484 (220)	850 (386)	1133 (514)	1417 (643)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Mit	242 (110)	726 (329)	1133 (514)	1417 (643)		-50 bis 200	-46 bis 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 bis 220	1 bis 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Mit	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 bis 220	1 bis 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

# RADIUSBÄNDER

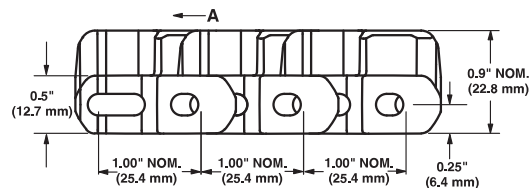
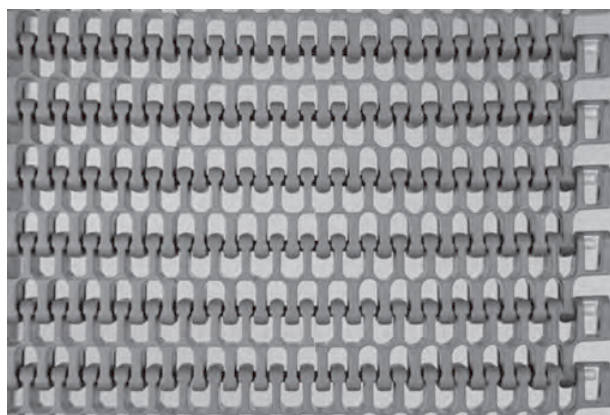
## Radius Flush Grid High Deck

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Das Flush Grid High Deck-Band ist 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Geeignet für serienmäßige S2400-Gleitprofile.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

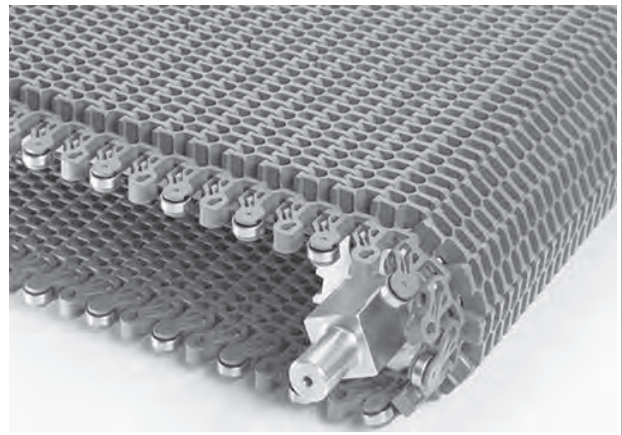
SERIE 2400

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
HR-Nylon	Nylon	1700	2530		-50 bis 240	-46 bis 116	2,30	11,23
Azetal	Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	2,83	13,82
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	3,31	16,16
PK	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	2,49	12,16

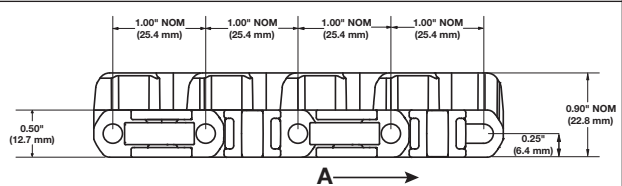
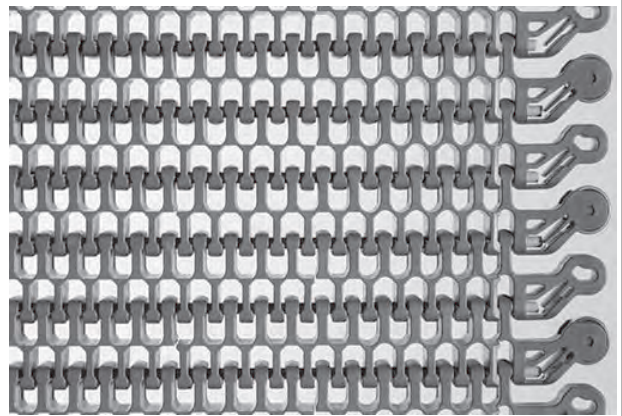
## Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierauführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Verschlussystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Kunststoffstiften fixiert.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob die gelagerten Bandkanten für Ihre Anwendung geeignet sind.
- Bandhöhe: 0,4 in (10 mm) höher als Standard-Band S2400.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,88 in (47,75 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

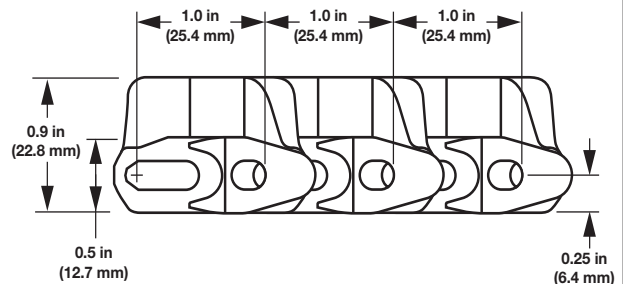
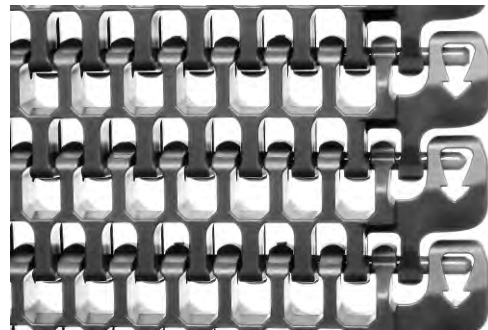
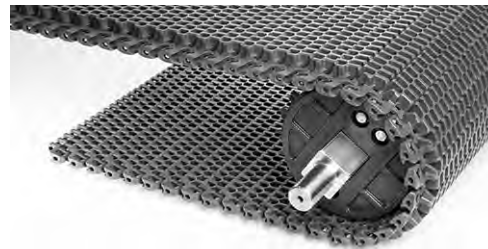
### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) <sup>a</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Nylon	1700	2530	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-18 bis 93	2,83	13,82

<sup>a</sup> Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

## Radius Flush Grid High Deck mit Heavy Duty Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	101,6
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die inneren Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Das Flush Grid High Deck-Band ist 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).

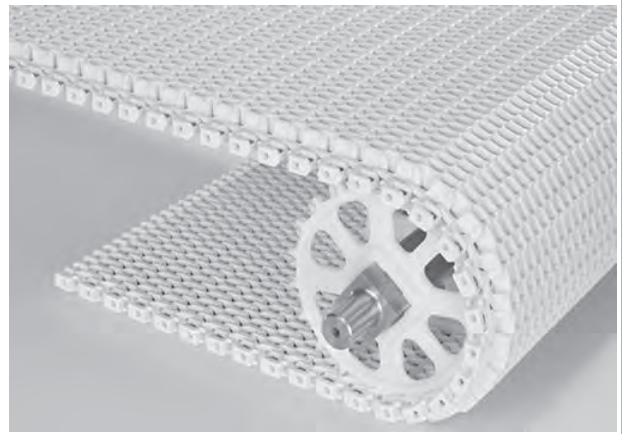
### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	PK	1200	1790	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
Azetal	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	2,83	13,82
PK	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	2,49	12,16



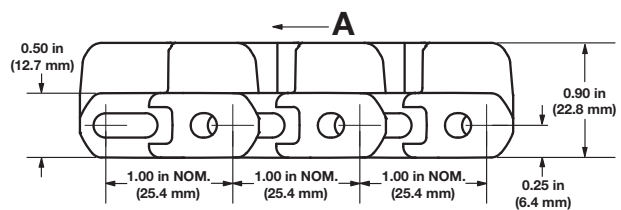
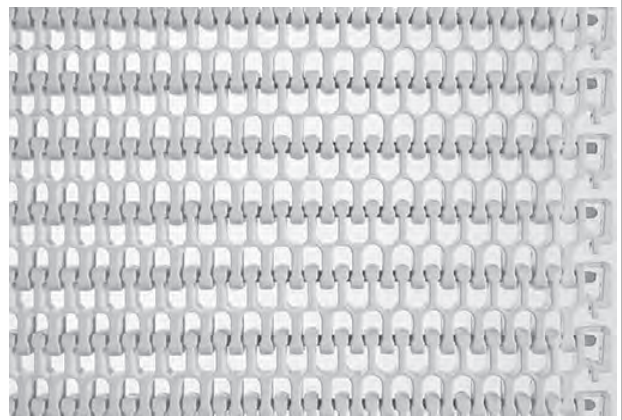
## Radius Flush Grid High Deck mit Load-Sharing™ -Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen und Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Verwendet ein serienmäßiges S2400-Gleitprofil.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).
- Höhe der Load Sharing-Kante: 0,4 Zoll (10 mm) höher als das Standardband der Serie S2400.




**A** Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) <sup>a</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	2,83	13,82
Polypropylen	Polypropylen	1000	1487		34 bis 200	1 bis 104	1,84	8,99

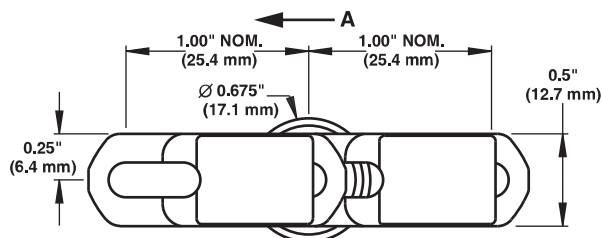
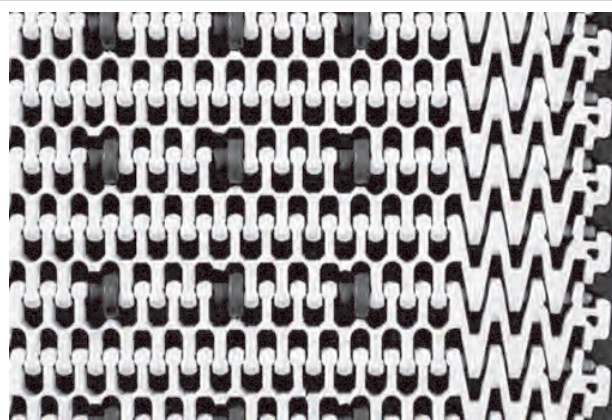
<sup>a</sup> Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

## Radius Flush Grid (2.4) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Mindestbreite	9	229	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6	
Durchlässigkeit	42 %		
Produktauflage	23 %		
Scharnierausführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ		

### Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Verwendet Azetalrollen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Für Radiusanwendungen mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius der 2,4-fachen Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Zahnräder NICHT in einer Linie mit den Rollen anordnen.
- Bänder in 12 in(305 mm) Breite und schmaler haben einen Mindestradiusfaktor gleich 1,7.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in(610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Standard-Rollenabstand (Breite): 2 in(51 mm), 3 in(76 mm) oder 4 in(102 mm).
- Standard-Rollenabstand (Länge): 2 in(51 mm) oder 4 in(102 mm).
- Rollen-Freiraum: 3,5 in(89 mm) oder 4 in(102 mm) auf Basis des ausgewählten Abstandes der Rollenbreite.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

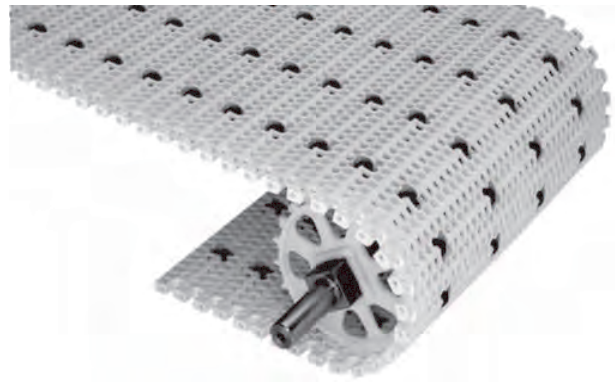
### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Rollen-Freiraum		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	Zoll	mm		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	500	744	3,5 oder 4,0	89 oder 102	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	500	744	3,5 oder 4,0	89 oder 102		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen	500	744	3,5 oder 4,0	89 oder 102		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47



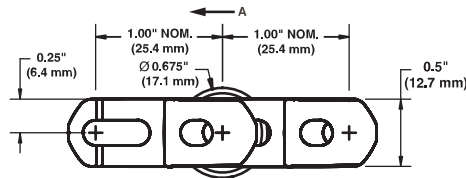
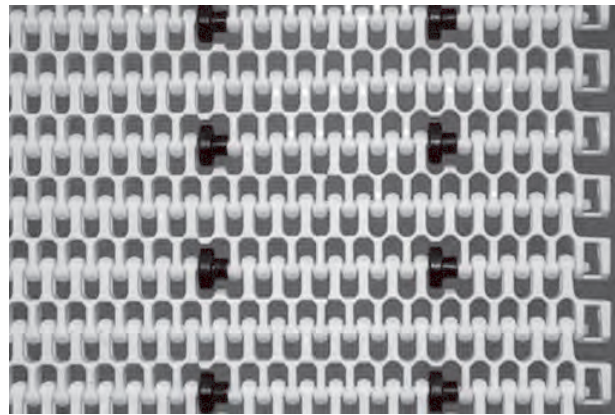
## Radius Flush Grid (2.8) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Dieses Band verwendet das Radius Flush Grid (2.2) der Serie 2400 als Basis. Durch die Positionierung der Rollen erhöht sich der Wenderadius auf 2,8.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile unter den Rollen anbringen.
- Zahnräder nicht in einer Linie mit den Rollen platzieren.
- Für Radiusanwendungen mit Akkumulation mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius von 2,8 x Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in (610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Standard-Rollenabstand (Länge): 2 in (51 mm) oder 4 in (102 mm).
- Standard-Rollenabstand (Breite): 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm).
- Mindestbreite mit Niederhalteführungen: 8 in (203 mm).
- Rollen-Freiraum: 2 in (51 mm), 2,5 in (63 mm), 3 in (76 mm) oder 3,5 in (89 mm) auf Basis des Abstandes der Rollenbreite.
- Minimaler Rollen-Freiraum mit Niederhalteführungen: 3 in (76 mm).



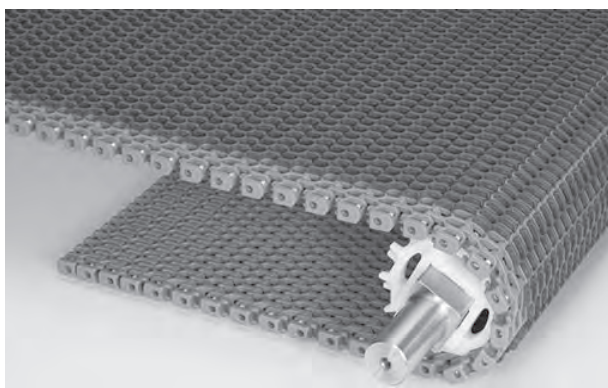
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)						Rollen-Freiraum		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		Rollenabstand (Breite)									°F	°C		
		2 Zoll	51 mm	3 in	76 mm	4 in	102 mm	Zoll	mm					
Polypropylen	Azetal	700	1040	800	1190	900	1340	2	51	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,21	1,21
Azetal	Nylon	1000	1490	1200	1780	1300	1940	2,5 bis 3,5	64 bis 89		-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	7,68
Polypropylen	Polypropylen	600	890	700	1040	800	1190	2	51		34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,11

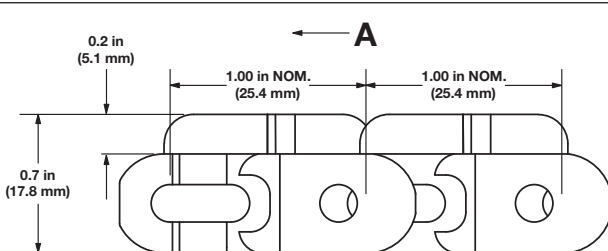
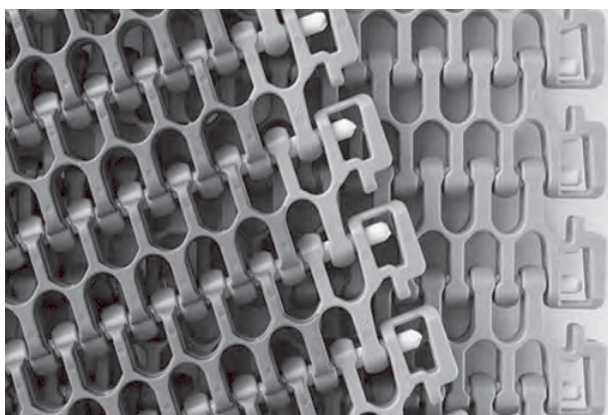
## Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36,0	914,0
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1200	1790	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1200	1790		34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1000	1490		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c

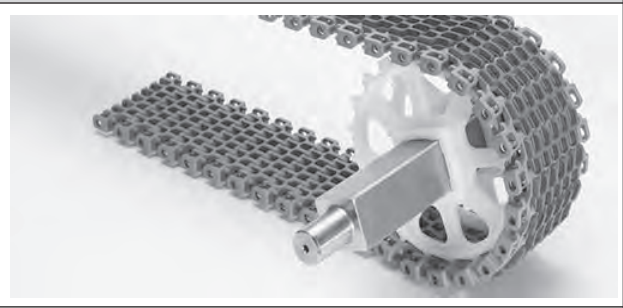
<sup>a</sup>Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup>Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup>Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

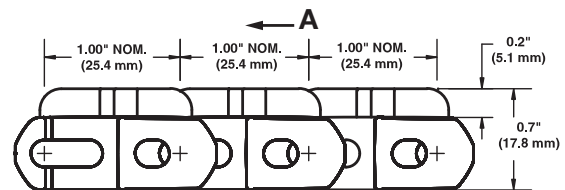
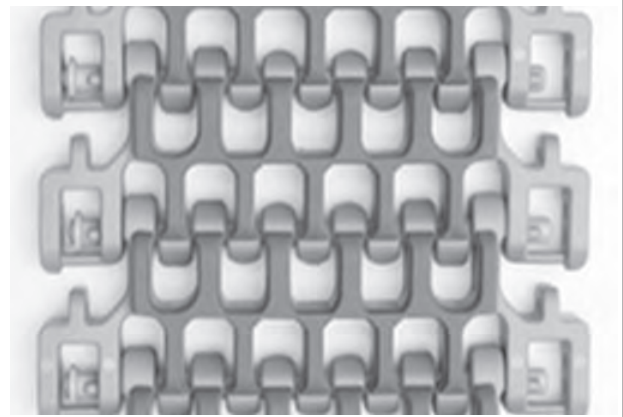
## MTW Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing™-Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



### Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Erhältliche Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Einzug für Reibfläche:
  - Bei Breiten von 4 in (101,6 mm) und 6 in (152,4 mm): Einzug bei 0,70 in (17,78 mm) geformt.
  - Bei Breiten von 8 in (203,2 mm) und 10 in (254 mm): Einzug bei 0,95 in (24,1 mm) geformt.
- Verwenden Sie bei Bänder mit einer Breite von 4 Zoll (102 mm) und Niederhalteführung keine geteilten Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern:
  - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) ohne Niederhalteführungen: zwei Zahnräder.
  - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) mit Niederhalteführungen: ein Zahnrad.
  - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) ohne Niederhalteführungen: vier Zahnräder.
  - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) mit Niederhalteführungen: drei Zahnräder.
  - 8-in-(203,2-mm-)Bänder mit und ohne Niederhalteführungen: fünf Zahnräder.
  - 10-in-(254-mm-)Bänder mit und ohne Niederhalteführungen: sieben Zahnräder.
- Mindestdurchmesser der Messerkante:
  - Bänder ohne Niederhalteführungen: 1,375 in (34,9 mm).
  - Bänder mit Niederhalteführungen: 1,50 in (38,1 mm).



A bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

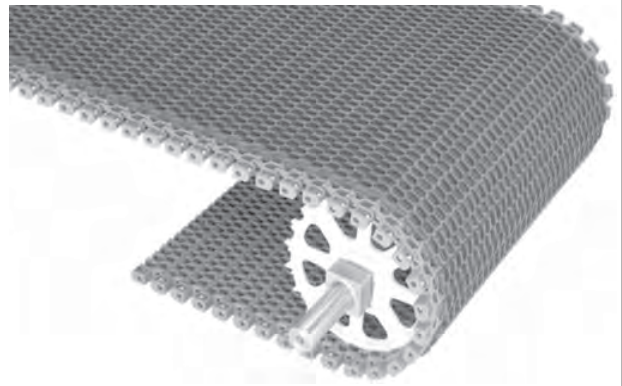
SERIE 2400

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lb (kg)				Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht lb/ft (kg/m)			
			4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)		F°	C°	4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)
Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Mit	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 bis 150	1 bis 66	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

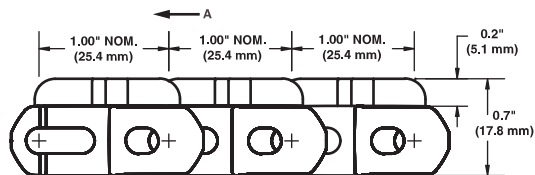
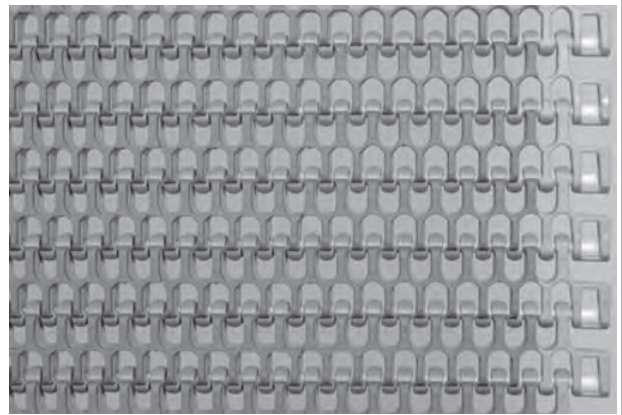
## Radius Friction Top (2.2)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf [Niederhalteführungen \(nur 2.2\)](#).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in kurvigen oder spiralförmigen Anwendungen verwenden.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 in (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1200	1785		34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1000	1487		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1487		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Azetal	1200	1785		34 bis 212	1 bis 100	1,35	6,59	59, Shore A	b	c

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

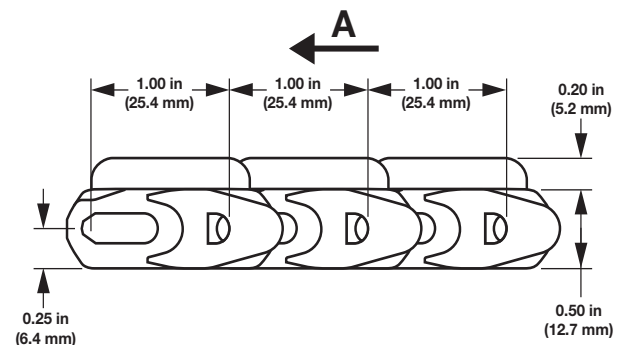
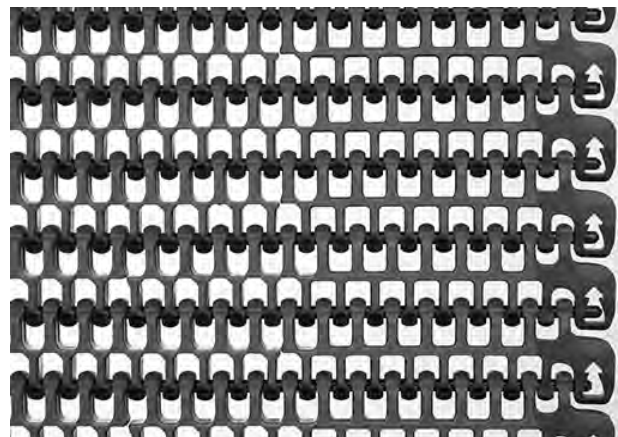


## Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die inneren Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Grau/Grau	PK	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	PK	1200	1785		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-FT, Blau	PK	1200	1785		34 bis 200	1 bis 93	1,35	6,59	59, Shore A	a	c

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

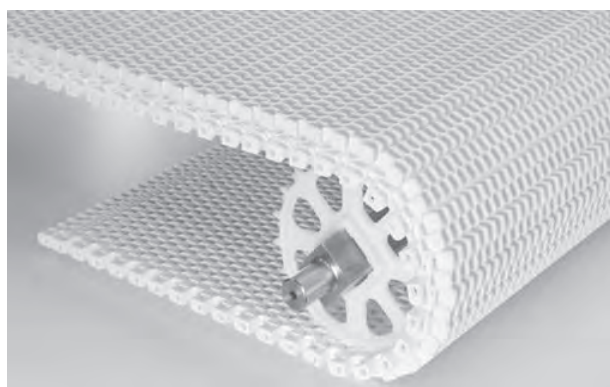
<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

# RADIUSBÄNDER

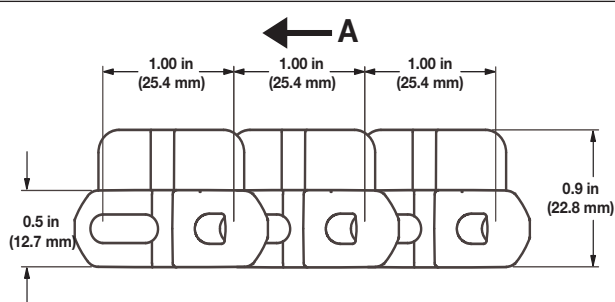
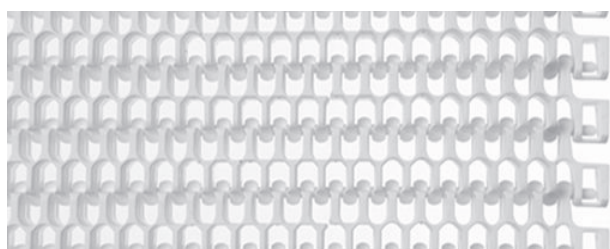
## 0,4 in High Radius Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



### Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich 2,2 x Bandbreite.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Die freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche beträgt serienmäßig 0,95 in (24,1 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

SERIE 2400

### Banddaten

Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,77	8,65	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1488		34 bis 150	1 bis 66	1,69	8,25	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-FT, Blau	Polypropylen	1200	1785		34 bis 212	1 bis 100	1,77	8,65	59, Shore A	b	c

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

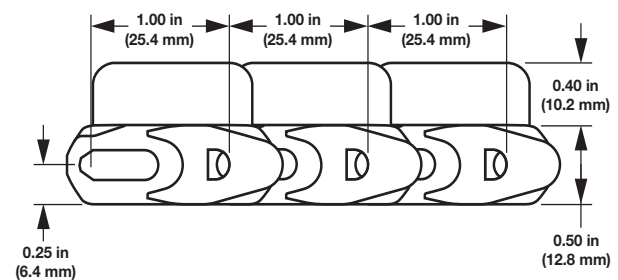
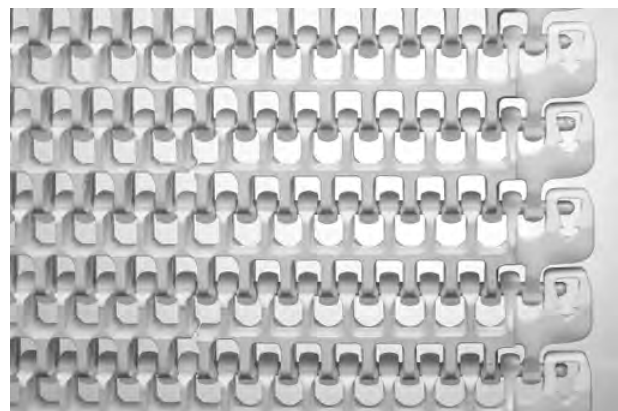
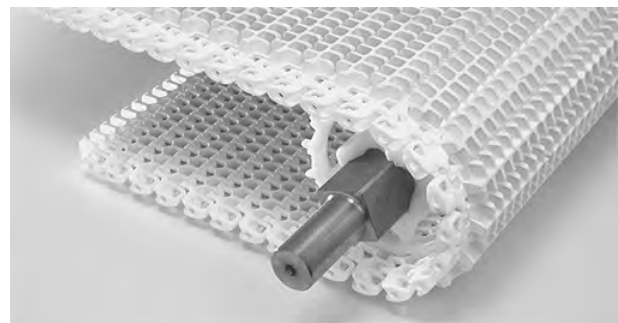


## 0,4 in High Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

### Produkthinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die inneren Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).



SERIE 2400

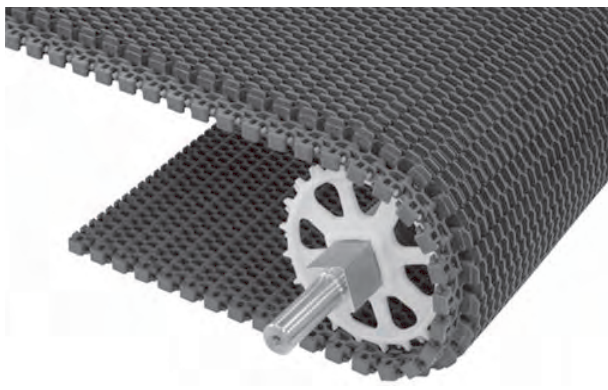
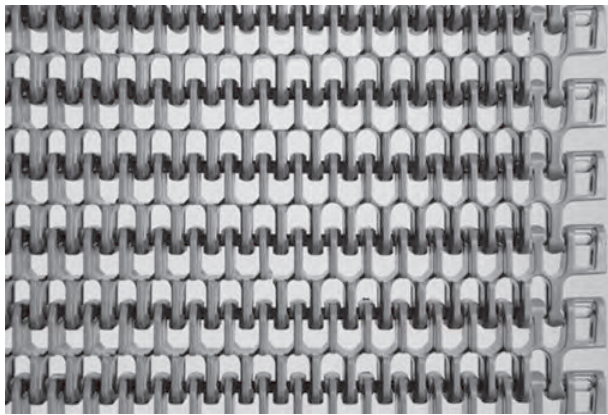
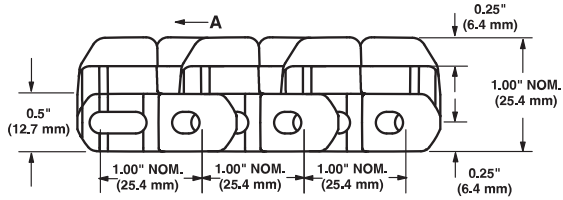
### Banddaten

Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC <sup>c</sup>
Polypropylen	Weiß/Weiß	PK	1200	1790	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,69	8,25	55, Shore A	d	e
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-Blau	PK	1200	1790		34 bis 200	1 bis 93	1,77	8,65	59, Shore A	d	e

<sup>c</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>d</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

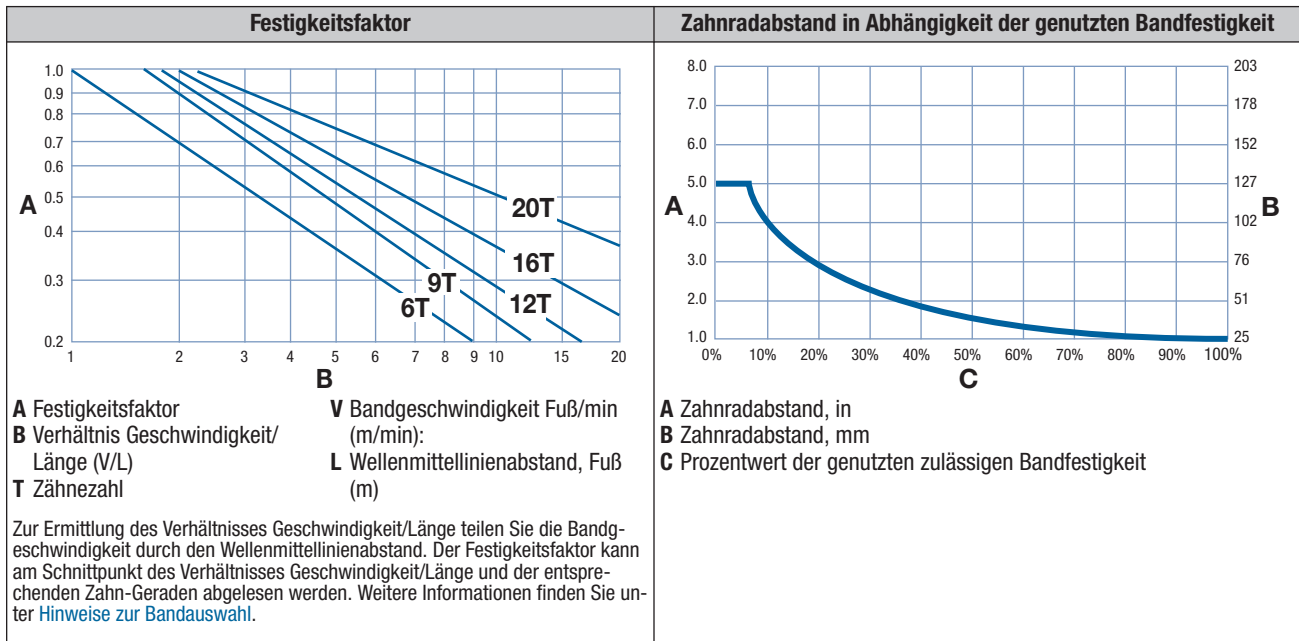
<sup>e</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Radius Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Ermöglicht den Luftstrom über das Band, um optimale Kühlung bei lebensmittelverarbeitenden Anwendungen zu gewährleisten.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich 2,2 x Bandbreite.</li> <li>• Erleichtert die nahtlose Übergabe von kleinen Paketen durch die Verwendung von Übergabeplatten.</li> <li>• Geeignet für serienmäßige S2400-Gleitprofile.</li> <li>• Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,12 in (28,6 mm).</li> <li>• Band-Bahnhöhe: 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als beim S2400-Standardband.</li> </ul>		
		
		
 <p><b>A</b> Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen</p>		

Banddaten								
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,98	9,68
Azetal	Nylon	1700	2528		-50 bis 200	-46 bis 93	3,00	14,67
Polypropylen	Polypropylen <sup>a</sup>	1000	1487		34 bis 220	1 bis 104	1,92	9,39
HR-Nylon	Nylon	1700	2530		-50 bis 240	-46 bis 116	2,5	12,25

<sup>a</sup> Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.


Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich <sup>a</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>b</sup>	Gleitprofile <sup>c</sup>	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	9	6	5
48	1219	11	7	5
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand
<sup>a</sup> Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 in (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 4 in (102 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. <sup>b</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter <a href="#">Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz</a> . <sup>c</sup> Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.				



# RADIUSBÄNDER


SERIE 2400

Spritzguss-Zahnrad <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>b</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>b</sup>	Vierkant (mm)
6 <sup>c, d</sup> (13,41 %)	2,0	51	2,0	51	0,54	14	0,75		20	
9 <sup>c, d</sup> (6,03 %)	2,9	74	2,9	74	1,0	25	1	1	25	25
12 (3,41 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25	1 bis 1,5	1,5 <sup>d</sup>	25 bis 40	40 <sup>d</sup>
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 bis 1,5	1,5	25 bis 40	40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 bis 1,5	1,5	25 bis 40	40




<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.  
<sup>b</sup> Bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.  
<sup>c</sup> Das Zahnrad mit 6 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,0 in (51 mm) und das Zahnrad mit 9 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,9 in (74 mm) dürfen nur bis maximal 60 lb/Zahnrad (27 kg/Zahnrad) belastet werden.  
<sup>d</sup> Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5 <sup>b</sup>		40 <sup>b</sup>
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40



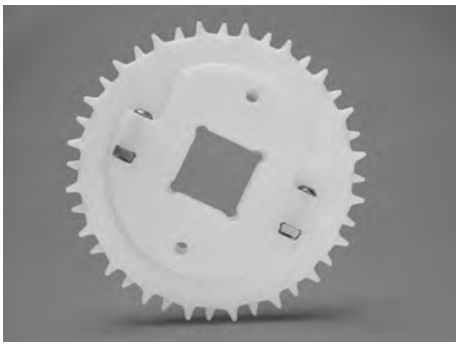
<sup>a</sup> Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.  
<sup>b</sup> Es sind FDA-konforme Materialien erhältlich.

Zahnräder aus Nylon (FDA)										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1,5 <sup>b</sup>		
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25			40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		



<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.  
<sup>b</sup> Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

Geteilte Zahnräder aus natürlichem Nylon (FDA)										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5		



# RADIUSBÄNDER

SERIE 2400

## Geteilte Zahnräder aus Azetal

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5 <sup>b</sup>		



<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

<sup>b</sup> Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

## Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40



<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.



Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30, 40	



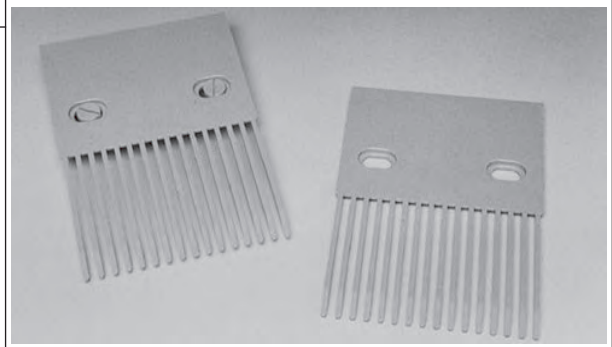
<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

HR Nylon EZ Clean™ Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25				40



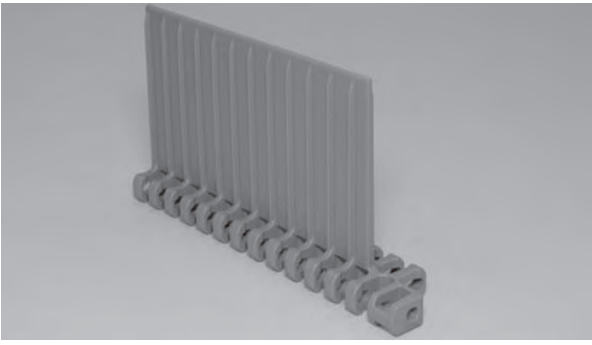
Fingerübergabeplatten				
Breitenabstufungen		Anzahl der Fin- ger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
4	102	16	Azetal	


- Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 2400 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut.
- Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Fingerübergabeplatten lassen sich leicht mit gewöhnlichen Befestigungsmitteln am Fördererrahmen befestigen.



# RADIUSBÄNDER

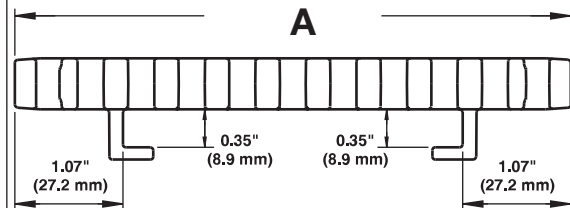
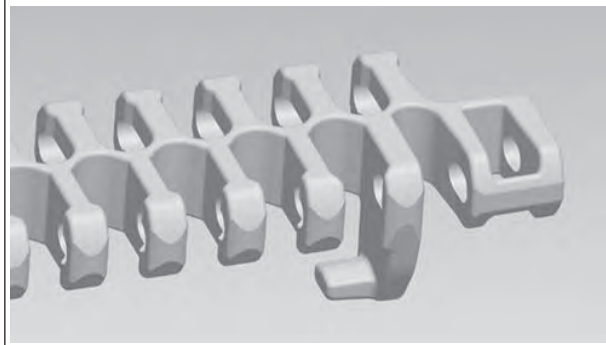
SERIE 2400

Nicht haftende Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3,0	76	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal
<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Mitnehmer besitzen keine Niederhalteführungen an der Unterseite, können jedoch mit einem Band mit Niederhaltern verwendet werden, bei einem Mindestabstand der Mitnehmer von 4 in (102 mm).</li> <li>Mindestabstand: 1,125 in (29 mm).</li> </ul>		
		

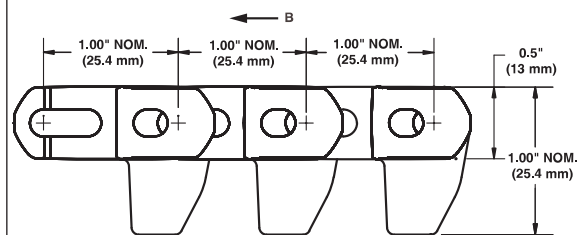
Universelle Bordkanten		
Erhältliche Bordkantenhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1,0	25	Polypropylen, Azetal
3,0	76	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Konstruktion und Funktion ist ähnlich wie bei anderen serienmäßigen, überlappenden Intralox-Bordkanten. Sie bilden einen integralen Bestandteil des Bandes und werden mit Scharnierstäben befestigt. Sie tragen zur Vielseitigkeit der Serie 2400 bei, wenn sie zur Trennung des Förderguts bei Mehrbahnen-Anwendungen verwendet werden.</li> <li>Leicht zu reinigen. Geeignet für Lebensmittelanwendungen (FDA-zugelassen).</li> <li>Minimal erforderliche freie Randzone: 1,5 in (38 mm) bei Wendefaktoren von 2,2, 3,0 in (76 mm) bei Wendefaktoren von 1,7.</li> </ul>		
		

## Niederhalteführungen (nur 2.2)

- Verfügbare Werkstoffe: Polypropylen, Azetal, HR-Nylon.
- Niederhalteführungen befinden sich an der Unterseite des Bandes für Anwendungen, bei denen die Bandkanten frei sein müssen. Auch erhältlich für Friction Top-Module.
- Niederhalteführungen ermöglichen es, zwei Bänder nebeneinander ohne großen Zwischenraum laufen zu lassen.
- Die Bandkante ist zur Reibungsreduzierung glatt und relativ dick, sodass sie verschleißfest ist und den Scharnierstabverschluss schützt.
- Nicht empfohlen für Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung.
- Können nicht mit Zahnrädern mit Teilkreisdurchmessern 2 in und 2,9 in oder mit Zahnrädern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 in verwendet werden.
- Andere Teilkreisdurchmesser mit großen Bohrungen bieten eventuell zu wenig Freiraum zwischen der Niederhalteführung und der Welle. Durch die Subtraktion der Bohrungsgröße vom Teilkreisdurchmesser werden diese Zahnräder leicht erkannt. Wenn das Ergebnis geringer ist als 2,0 in (51 mm), kann dieses Zahnrad nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm).



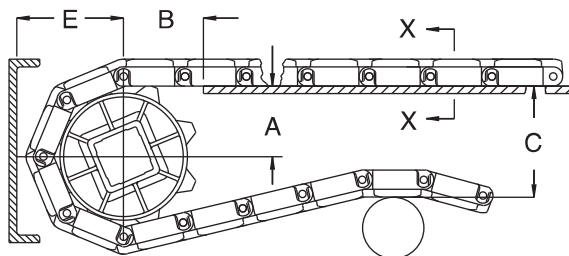
A Bandbreite  
Abbildung 103: Vorderansicht



B Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen  
Abbildung 104: Seitenansicht

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Abbildung 105: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

# RADIUSBÄNDER

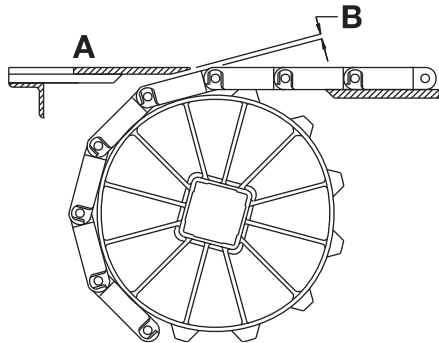
SERIE 2400

Abmessungen des S2400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Radius Flush Grid – gerade Kante mit oder ohne Niederhalteführungen</b>										
2,0 <sup>a</sup>	51 <sup>a</sup>	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9 <sup>a</sup>	74 <sup>a</sup>	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	2,92	74	1,77	45
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	3,86	98	2,24	57
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,39	162	3,51	89
<b>Radius Flush Grid High Deck, 0,4 in High Radius Friction Top</b>										
2,0 <sup>a</sup>	51 <sup>a</sup>	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9 <sup>a</sup>	74 <sup>a</sup>	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,32	84	2,17	55
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,26	108	2,64	67
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,53	140	3,28	83
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,79	172	3,91	99
<b>Radius Friction Top – mit oder ohne Niederhalteführungen</b>										
2,0 <sup>a</sup>	51 <sup>a</sup>	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9 <sup>a</sup>	74 <sup>a</sup>	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,12	79	1,97	50
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,06	103	2,44	62
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,59	167	3,71	94
<b>Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – frei bewegliche Rollen</b>										
2,0 <sup>a</sup>	51 <sup>a</sup>	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9 <sup>a</sup>	74 <sup>a</sup>	9	1,12-1,21	28-31	1,53	39	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,78	45	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,06	52	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,48	165	3,60	91
<b>Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – angetriebene Rollen</b>										
2,0 <sup>a</sup>	51 <sup>a</sup>	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9 <sup>a</sup>	74 <sup>a</sup>	9	1,04-1,12	26-31	1,57	40	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,53-1,59	39-40	1,92	49	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,18-2,23	55-57	2,19	56	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,82-2,86	72-73	2,41	61	6,48	165	3,60	91
<b>Radius Raised Rib</b>										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,50	64	1,81	46
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,42	87	2,27	58
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,36	111	2,74	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,63	143	3,38	86
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,89	175	4,01	102

<sup>a</sup> Kann nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 106:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
2,9	74	9	0,088	2,2
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

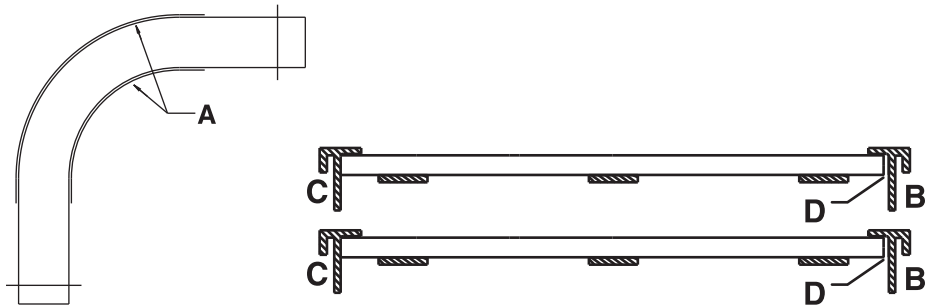
## NIEDERHALTE- UND GLEITPROFILE

Verwenden Sie durchgehende Niederhalteprofile für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht.

Die Konstruktion der Niederhalteführung ermöglicht das Niederhalten des Bandes, ohne dass das Gleitprofil die Obertrumoberfläche beeinträchtigt. Intralox kann bei der Entwicklung von Förderern für S2400-Bänder und Niederhalteführungen helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).

# RADIUSBÄNDER

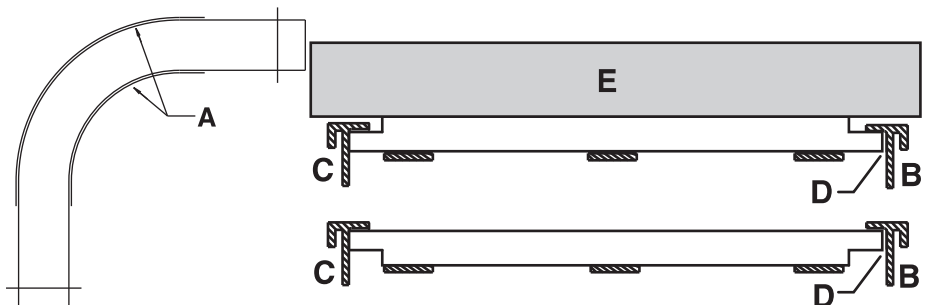
## Niederhalteschienen und Gleitprofile für flache Kurven, High Deck und Raised Rib



- A Platzierung von Niederhalteprofilen
- B Niederhalteprofil außen
- C Niederhalteprofil innen (Querschnitt von Obertrum und Untertrum, durch Kurve)
- D Abstand

Abbildung 107: Bündige Kante mit Gleitprofil

## Niederhalteschienen und Gleitprofile für Standardbänder mit flachen Kurven



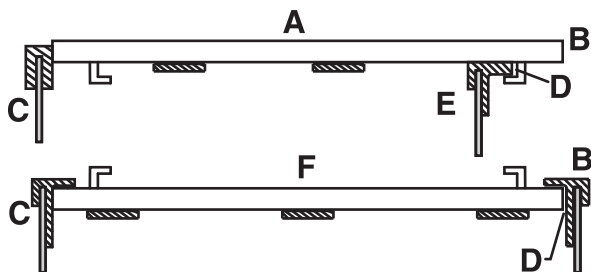
- A Platzierung von Niederhalteprofilen
- B Niederhalteprofil außen
- C Niederhalteprofil innen (Querschnitt von Obertrum und Untertrum, durch Kurve)
- D Abstand
- E Produkt

Abbildung 108: High Deck und Raised Rib, bündige Kante mit Gleitprofil

## Niederhalteschienen und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2400 mit Niederhalteführung

Besondere Gleitprofilrichtlinien für gering belastete Bänder mit Niederhalteführungen.

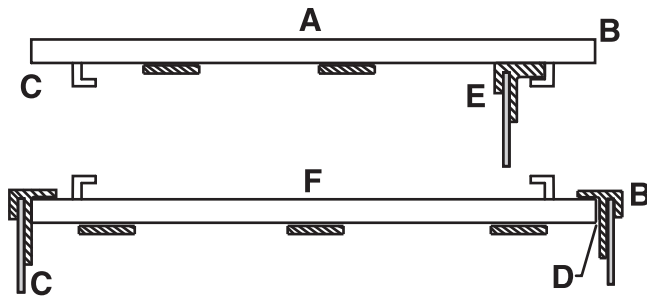
**WARNUNG:** Niederhalteführungen dürfen bei Anwendungen mit hoher Belastung oder Geschwindigkeit nicht zur Führung des Bandes durch die Kurve verwendet werden. Hohe Lasten oder Geschwindigkeiten führen zu schnellem Verschleiß der Niederhalteführungen und/oder des Gleitprofils. Verwenden Sie keine Niederhalteführungen, um das Band bei einem negativen Übergang unten zu halten. Wenn Sie eine Analyse des Bandzugs benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



- A Obertrum-Konstruktion
- B Außenkante
- C Innenkante
- D Abstand
- E Niederhalteführungs-Gleitprofil
- F Untertrum-Konstruktion

Abbildung 109: Querschnitt durch Kurve – mit Innenschiene





- |                         |                                   |
|-------------------------|-----------------------------------|
| A Obertrum-Konstruktion | D Abstand                         |
| B Außenkante            | E Niederhalteführungs-Gleitprofil |
| C Innenkante            | F Untertrum-Konstruktion          |

**Abbildung 110:** Querschnittsansicht durch Kurve – keine Anschlagschiene (Anforderungen: maximaler Bandzug < 20 % zulässig; Bandgeschwindigkeit < 50 fpm)

## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

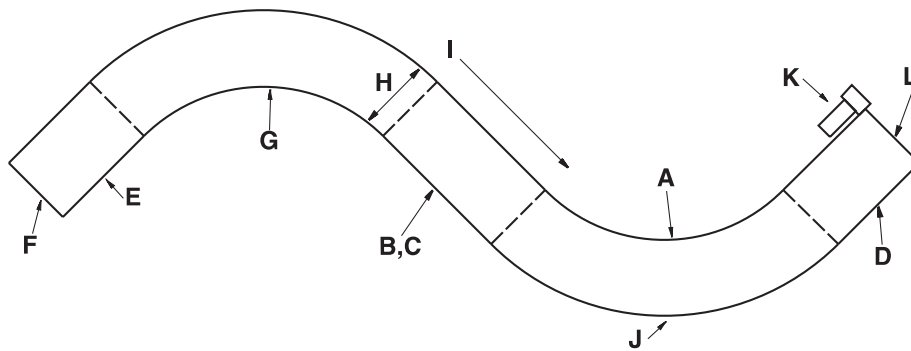
**HINWEIS:** Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

## ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

- Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2400 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen zu gewichteten Spannvorrichtungen finden Sie unter [Spezielle Spannmethoden](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkwellen beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.


# RADIUSBÄNDER




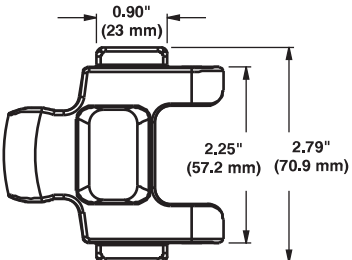
- |  |                        |
|--|------------------------|
| <b>A</b> Wenderadius, gemessen von der Innenkante                                | <b>G</b> erste Kurve   |
| <b>B</b> Geradeauslauf zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen            | <b>H</b> Bandbreite    |
| <b>C</b> kein Geradeauslauf zwischen Kurven in die gleiche Richtung erforderlich | <b>I</b> Bandlauf      |
| <b>D</b> letzter Geradeauslauf zur Antriebswelle                                 | <b>J</b> zweite Kurve  |
| <b>E</b> erster Geradeauslauf unmittelbar nach Umlenkwellen                      | <b>K</b> Antriebsmotor |
| <b>F</b> Umlenkwellen  | <b>L</b> Antriebswelle |

**Abbildung 111:** Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

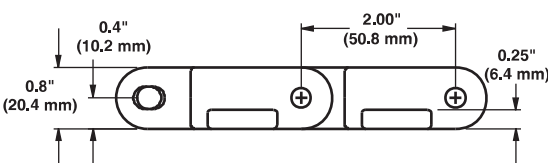
Knochenkette		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Gussbreite	2,25	57
Durchlässigkeit	-	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	

Produktinweise	
<p><b>WARNUNG:</b> Niederhaltegleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhaltegleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch.</li> <li>• Erhältlich mit verlängerten Stiften.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenkketten laufen.</li> <li>• Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die Kurvenausführung nur für Kurvenanwendungen verwenden.</li> <li>• Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet.</li> <li>• Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).</li> </ul>	

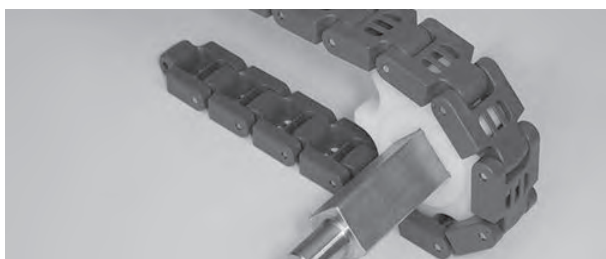
**Abbildung 112: Serie 3000T**



Banddaten							
Kettenwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettengewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal (gerade)	SS 303	700	317	-50 bis 200	-46 bis 93	0,88	1,21
Azetal (Kurven)	SS 303	560	254	-50 bis 200	-46 bis 93	0,90	1,25

### Mesh Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2,3	57,2
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Scharnierauführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



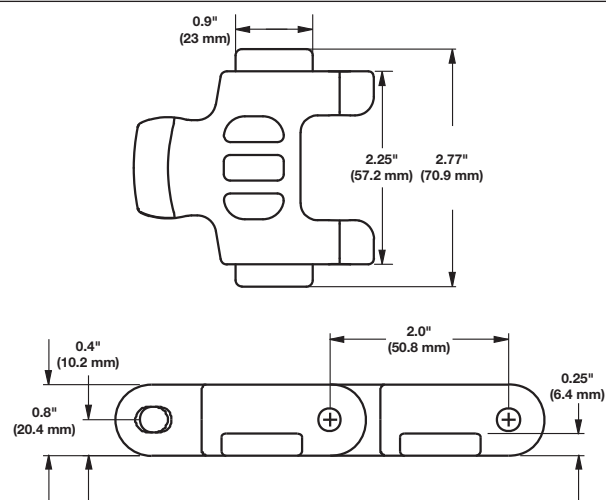
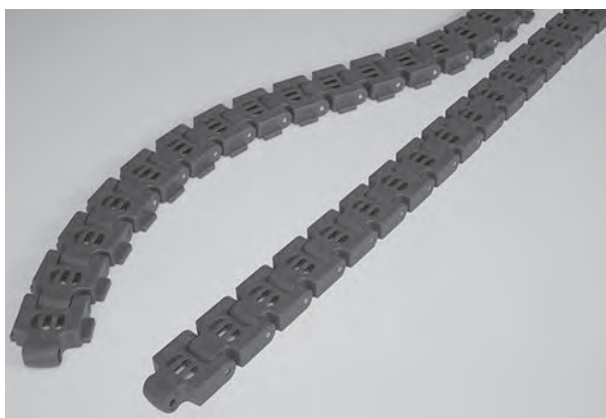
### Produkthinweise

**WARNUNG:** Niederhalteleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhalteleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen.

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Das Mesh Top Design eliminiert die Durchlässigkeit und verbessert damit die Sicherheit der Arbeiter.
- Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte herum sorgt für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch.
- Erhältlich mit verlängerten Stiften.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenkketten laufen.
- Verbessertes Design sorgt für vereinfachte Reinigung.
- Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich.

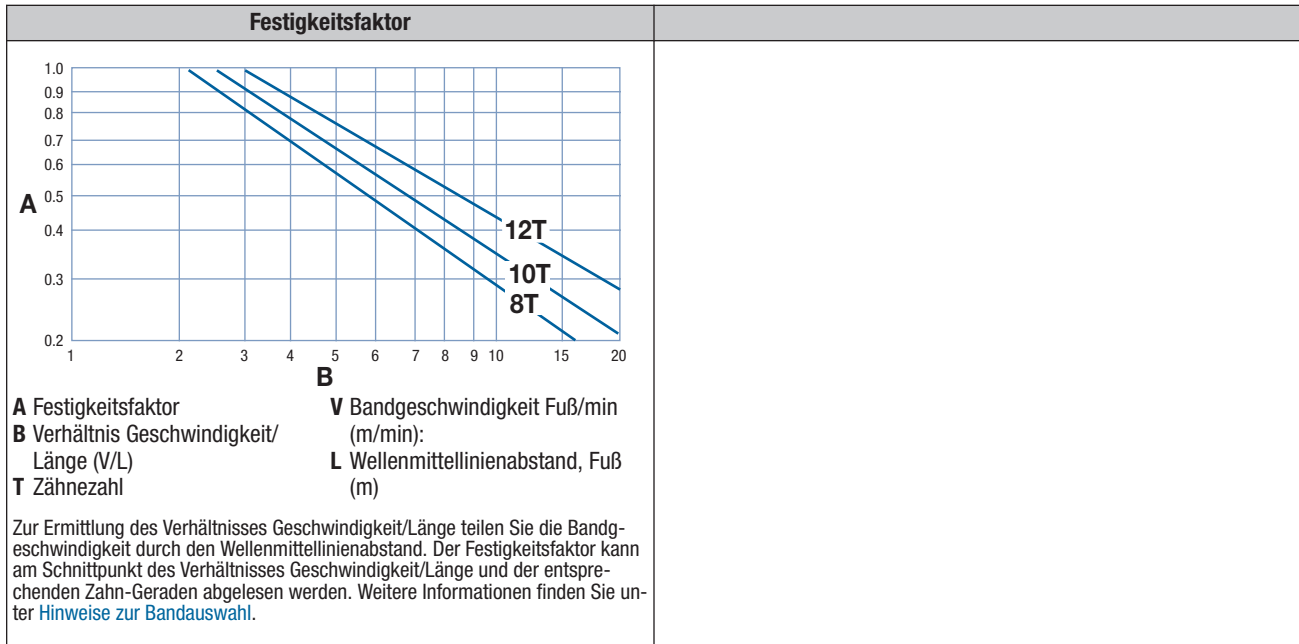
**HINWEIS:** Nur die Kurvenausführung kann für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden.

- Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



### Banddaten

Kettenwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,25 in (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettengewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb./ft. <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal (gerade)	SS 303	700	318	-50 bis 200	-46 bis 93	0,89	1,32
Azetal (Kurven)	SS 303	560	254	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	1,36



**Kettenzug-Grenzwert mit UHMW-PE-Zahnradern, abhängig von der Bohrungsgröße**

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreisdurchmesser		Zahnrad-Bohrungsgröße									
			1,5 in Vierkant		40 mm Vierkant		1 in rund		1,25 in rund		1,5 in rund	
	Zoll	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
8	5,2	132	640	290	640	290	74	34	90	41	162	74
10	6,5	165	520	236	520	236	78	35	95	43	172	78
12	7,7	196	432	196	432	196	65	29	79	36	143	65

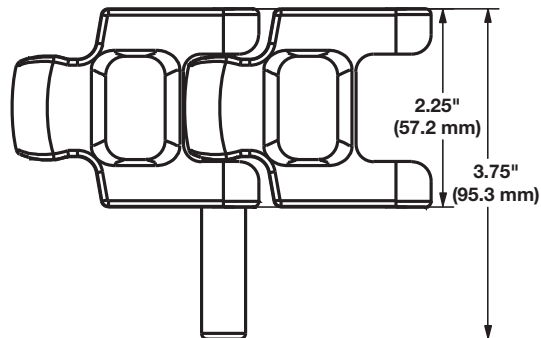
**UHMW-PE-Zahnräder**

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
							Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm				
8 (7,61 %) Vierkantbohrung	5,2	132	5,3	135	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %) Rundbohrung	5,2	132	5,3	135	1,2	30	1-1/4			
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40

<sup>a</sup> Bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

## Verlängerte Stifte

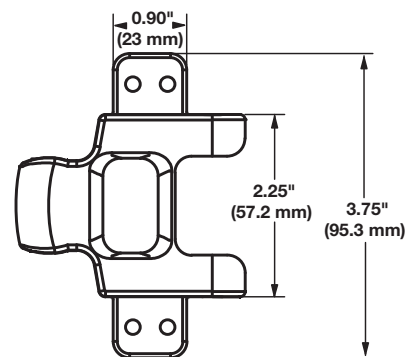
- Module mit verlängerten Stiften aus Edelstahl 303 können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden.
- Diese Stifte werden häufig bei nebeneinander laufenden Ketten verwendet, wobei Rollen für Anwendungen mit geringem Staudruck verwendet werden.
- Der minimale Abstand zwischen den verlängerten Verbindungsstiften beträgt 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Die Module mit verlängerten Verbindungsstiften können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Intralox bietet ausschließlich verlängerte Stege und verlängerte Stifte an. Erweiterungen für diese Zubehörteile sind nicht von Intralox erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.



Verlängerte Stifte für gerade und kurvige Ausführungen

## Verlängerte Stege

- Module mit verlängerten Stegen können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden.
- Diese verlängerten Führungen können zur Befestigung von Mitnehmern, Leisten usw. verwendet werden.
- Die Module mit verlängerten Führungen beruhen auf der Kurvenketten-Konstruktion, so dass die Werte der Kurvenkette auch dann verwendet werden müssen, wenn die Module mit verlängerten Führungen in gerade laufende Ketten eingesetzt werden.
- Der minimale Abstand zwischen den Führungen beträgt 2,0 in (50,8 mm).
- Die Stege können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Intralox bietet ausschließlich verlängerte Stege und verlängerte Stifte an. Erweiterungen für diese Zubehörteile sind nicht von Intralox erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

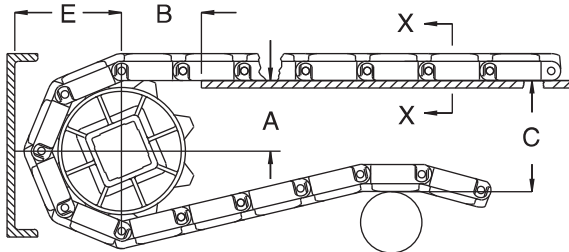


Verlängerte Stege für gerade und kurvige Ausführungen



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

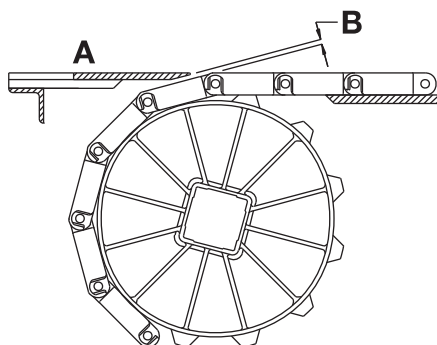
**E** ± (min.)

**Abbildung 113:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S3000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Knuckle Chain, Mesh Top										
5,2	132	8	2,01–2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68–2,84	68-72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33–3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 114:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

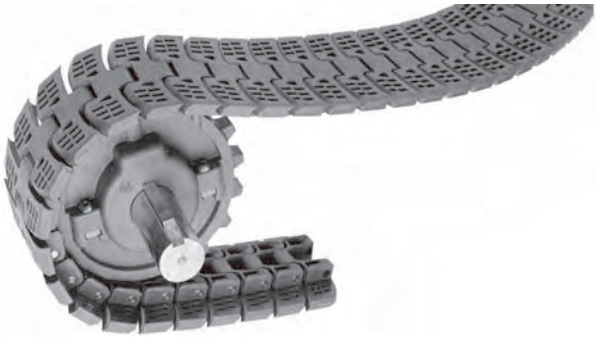
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

# RADIUSBÄNDER

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4


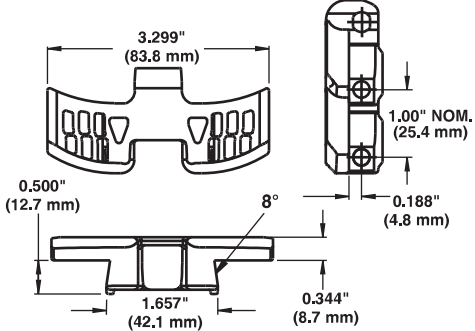
Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

S4009 Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,3	84
Durchlässigkeit	13 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



**Produktinweise**

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die gleiche Bahndicke wie das entsprechende gerade Band Serie 900 FG [0,344 in (8,7 mm)].
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).

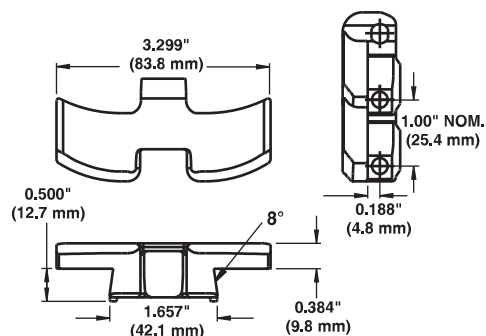
Banddaten											
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	0,97	1,44	18	457
HHR-Nylon	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	0,97	1,44	18	457

## S4009 Flat Top

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	3,3	84	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierauführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

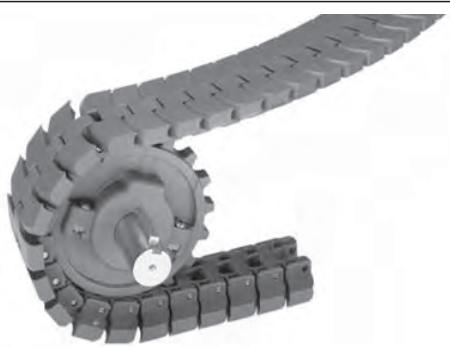

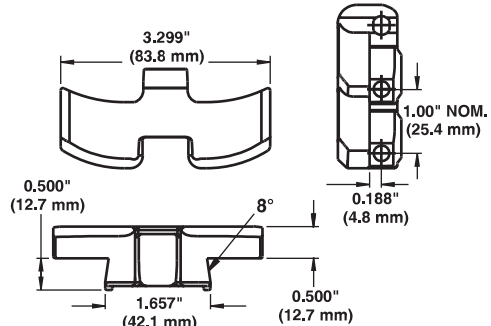
### Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Siehe Tabelle mit Banddaten zum minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



### Banddaten

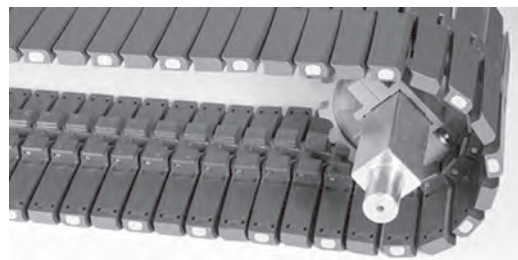
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,11	1,65	18	457
HHR-Nylon	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	0,98	1,46	18	457

S4014 Flat Top			
	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	3,3	84	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierauführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		
<b>Produktinweise</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S1400 Flat Top-Band: 0,5 in (12,7 mm).</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Verwendet S1400-Zahnräder.</li> <li>• Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.</li> <li>• Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.</li> <li>• Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).</li> </ul>			
			
			
			

Banddaten											
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,29	1,92	18	457

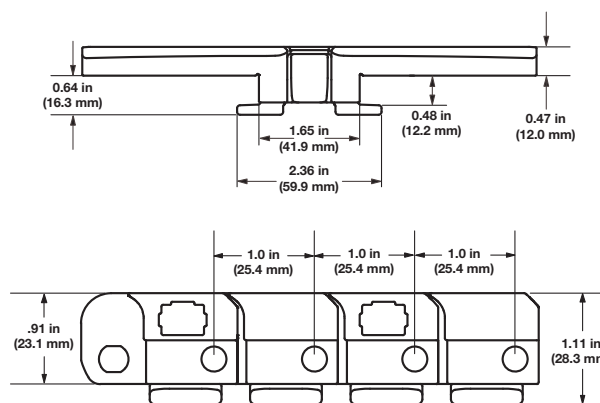
## S4030 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4090.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweichen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).

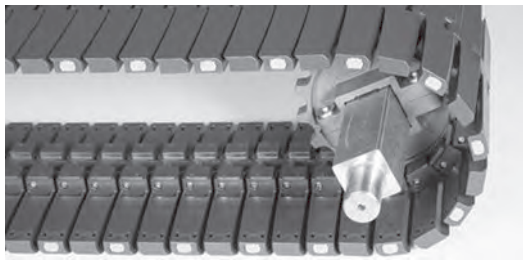


### Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63	24	610

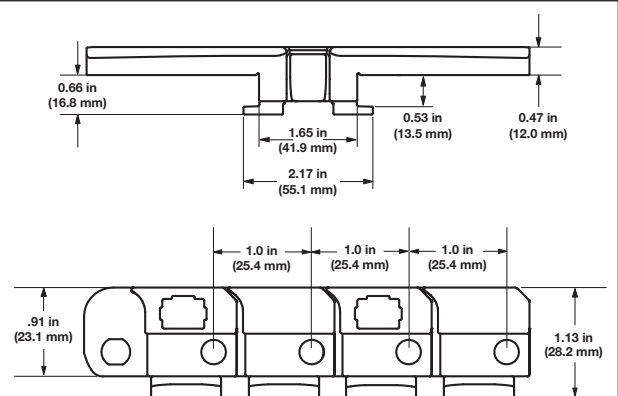


## S4031 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191,0	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4091.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweichen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).

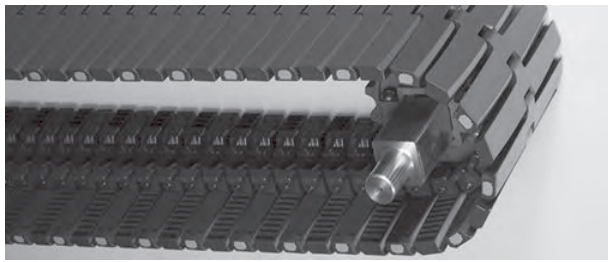


SERIE 4000

### Banddaten

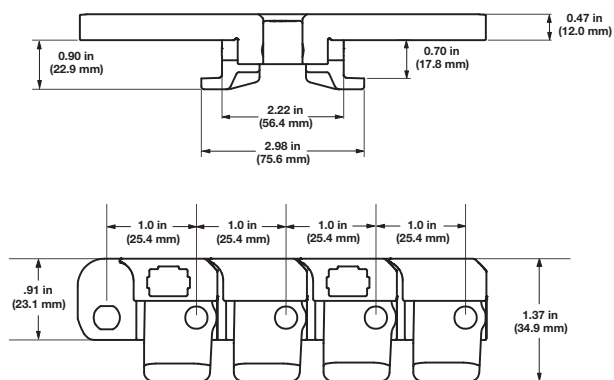
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63	24	610

## S4032 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191,0	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

### Produktinweise

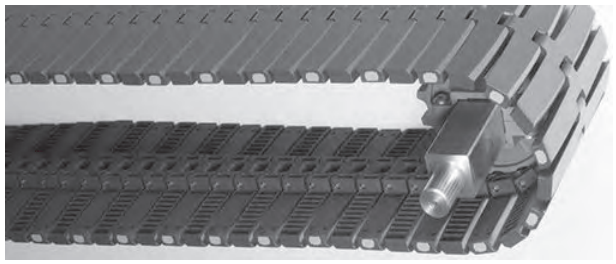
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4092.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerchen, Indexierung von Backblechen, Dosierung, Entfernen von Deckeln und Radiusanwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 5,1 in (129,5 mm).



### Banddaten

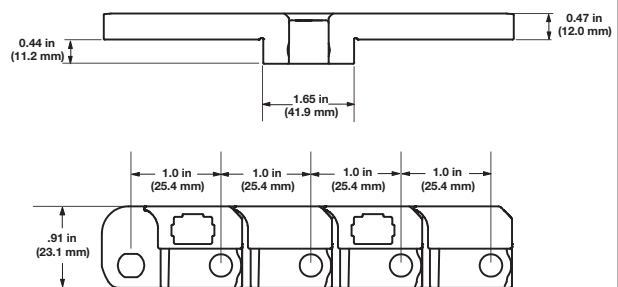
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,66	3,95	24	610

## S4033 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, 7,5 in

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191,0	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweihen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).

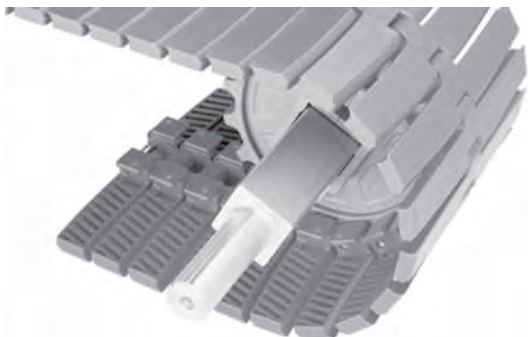


SERIE 4000

### Banddaten

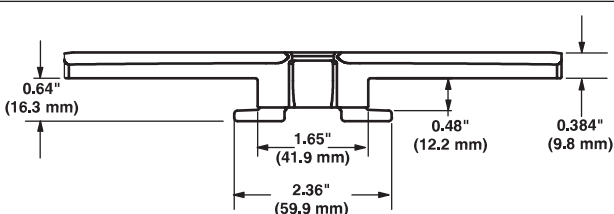
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,29	3,41	18	457

## S4090 Flat Top seitlich flexibel

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	3,25	83	
	4,5	114	
	7,5	191	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S900 Flat Top-Band [0,384 Zoll (9,8 mm)].
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
  - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.

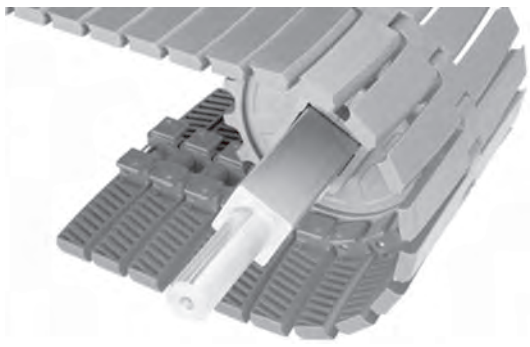


SERIE 4000

### Banddaten


Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,21	1,80	18	457
Azetal	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77	24	610
HR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610

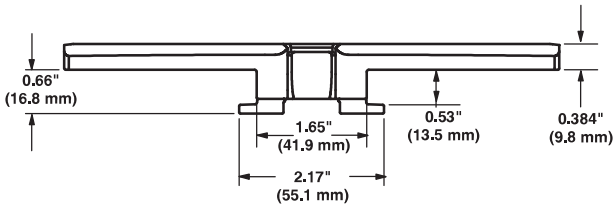
S4091 Flat Top seitlich flexibel		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



**Produktinweise**

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S900 Flat Top-Band [0,384 Zoll (9,8 mm)].
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
  - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.



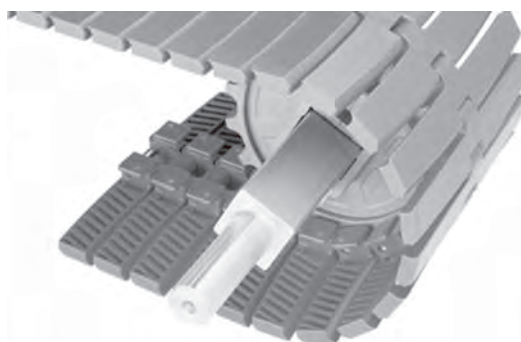


Banddaten											
Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,22	1,81	18	457
Azetal	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	2,74	24	610
HR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610



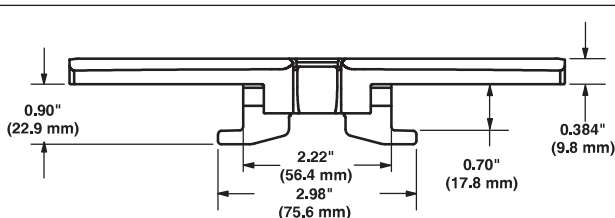
## S4092 Flat Top seitlich flexibel

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie S900 Flat Top: 0,384 Zoll (9,8 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
  - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.



SERIE 4000

### Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Serienmäßiges Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius		Behördliche Zulassung		
	Zoll	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm	FDA (USA)	J <sup>a</sup>	EU MC <sup>b</sup>
Azetal	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,43	2,13	18	457	c	c	c
Azetal	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	2,40	18	457	c	c	c
Azetal	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	2,05	3,05	24	610	c	c	c
HR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,26	1,87	18	457	c		c
HR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,71	2,55	24	610	c		c
HHR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,28	1,92	18	457	c		c
HHR-Nylon	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,40	2,08	18	457	c		c
HHR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,80	2,68	24	610	c		c

<sup>a</sup> Japanisches Ministerium für Gesundheit, Arbeit und Soziales

<sup>b</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>c</sup> Erfüllt alle Richtlinien

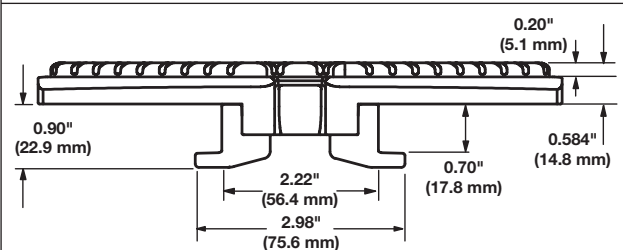


### S4092 Square Friction Top seitlich flexibel

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	7,5	191	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

#### Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Verwenden Sie die gleichen Zahnräder wie für S1400 und S4000.
- Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



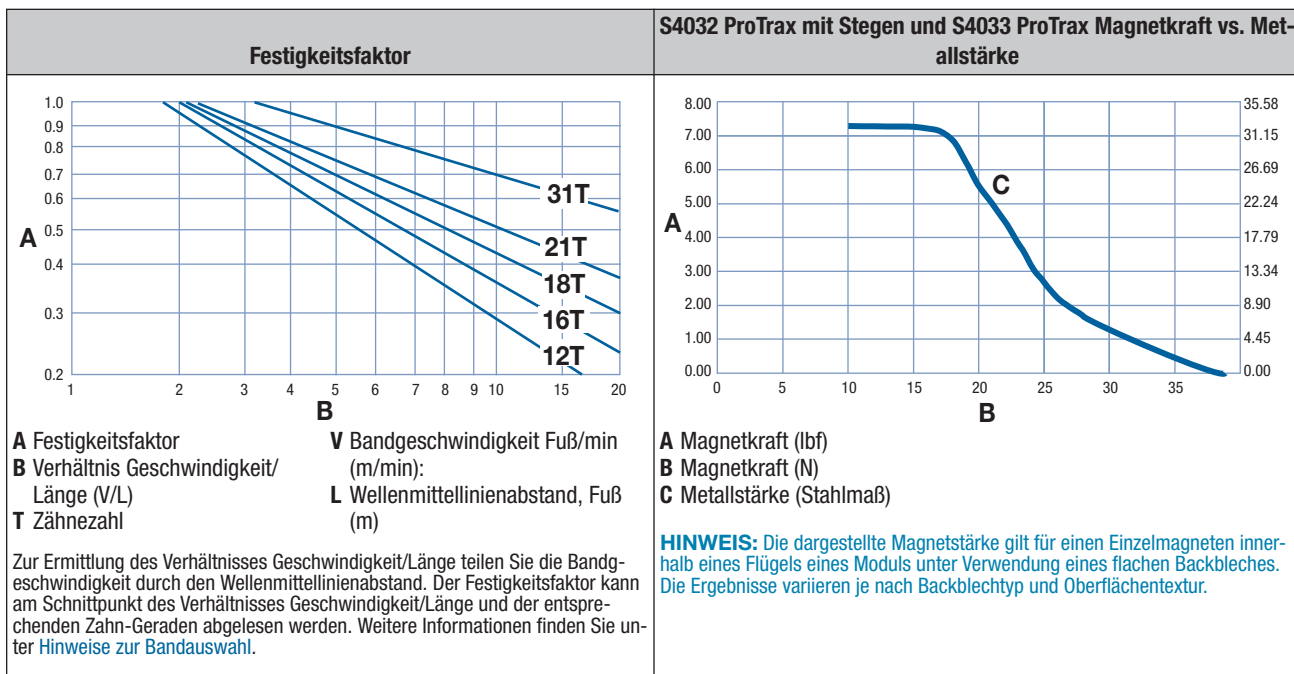
#### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Minimaler Mittellinien-Wenderadius		Behördliche Zulassung	
	Zoll	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		Zoll	mm	FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Azetal	7,5	191	Blau/schwarz	SS 303	500	227	-10 bis 130	-23 bis 54	2,35	3,50	54, Shore A	24	610	b	c

<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

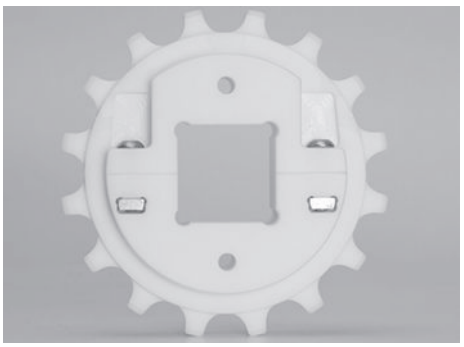
<sup>b</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.




Spritzguss-Zahnräder										
Zähnezahl (Pol-ygonefekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nominaler Nabendurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
	12 (3,41 %)	3,9 <sup>a</sup>	99 <sup>a</sup>	3,9	99	1,5	38		1,5	
15 (2,19 %)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60

<sup>a</sup> Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,9 sind nicht mit S4092-Bändern kompatibel.

Geteilte Zahnräder aus Nylon mit FDA-Zulassung											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40	

<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

Höchstlast für geteiltes Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon														
Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis- durchmesser		Größenbereich Rundbohrung											
			1 in bis 1-3/16 in		1-1/4 in bis 1-3/8 in		1-7/16 in bis 1-3/4 in		1-13/16 in bis 2 in		25 mm bis 35 mm		40 mm bis 50 mm	
	Zoll	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
18	5,7	145	300	135	340	155	400	180	540	245	240	110	410	185
21	6,7	170	225	102	275	124	350	158	500	226	175	79	400	181

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2 <sup>b</sup>	1,5, 2,5	25 bis 50 <sup>c</sup>	40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	

<sup>a</sup> Bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

<sup>b</sup> in 1/16-in-Abstufungen

<sup>c</sup> in 5-mm-Abstufungen

# RADIUSBÄNDER

## Geteilte Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff

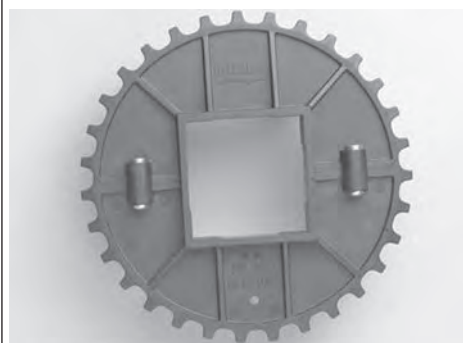
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) <sup>a</sup>	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) <sup>a</sup>	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		



<sup>a</sup> US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

## Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff

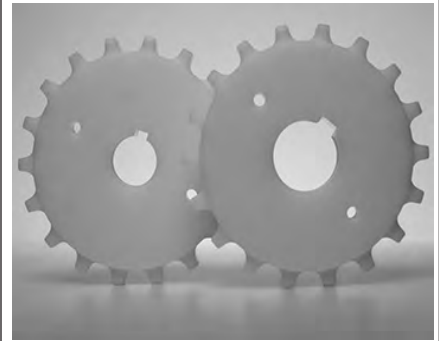
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilk- reisdurch- messer		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5 2,5 <sup>a</sup>		



<sup>a</sup> Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt.

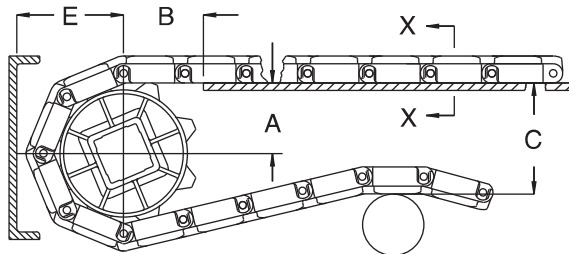
SERIE 4000

Maschinell bearbeitete Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund	Vier-	Rund	Vier-
							(Zoll)	kant (Zoll)	(mm)	kant (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40, 50	



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

**E** ± (min.)

**Abbildung 115:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S4000 Fördererrahmens											
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü		
Teilkreis- durchmesser	Zoll	mm	Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchst- wert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
				Zoll	mm						
<b>S4009 Flush Grid</b>											
3,9	99	12		2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16		2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18		3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21		3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31		5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
<b>S4009 Flat Top</b>											
3,9	99	12		2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16		2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,94	151	3,41	87
5,7	145	18		3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,58	167	3,73	95

# RADIUSBÄNDER

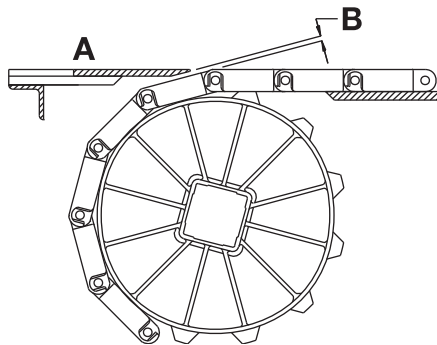
SERIE 4000

Abmessungen des S4000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,54	192	4,21	107
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,74	273	5,81	148
S4014 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,24	108	2,68	68
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,49	139	3,64	92
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,09	155	3,95	100
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,09	180	4,43	113
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,86	276	5,93	151
S4030 und S4031 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 Zoll)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4032 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 in)										
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,99	152	3,46	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,63	168	3,78	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,59	193	4,26	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,79	274	5,86	149
S4033 ProTrax Flat Top seitlich flexibel (7,5 in)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4090, S4091, S4092 Flat Top seitlich flexibel										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4092 Square Friction Top seitlich flexibel										
5,2	132	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	6,14	156	2,84	72
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,78	172	3,16	80
6,8	173	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,74	197	3,64	92
10,0	254	31	5,15	131	3,15	80	10,94	278	5,24	133



## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 116:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
9,9	251	31	0,025	0,6

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.



## SPIRAL-BÄNDER

### **BANDBERECHNUNGSPROGRAMM FÜR SPIRAL- UND RADIUSBÄNDER**

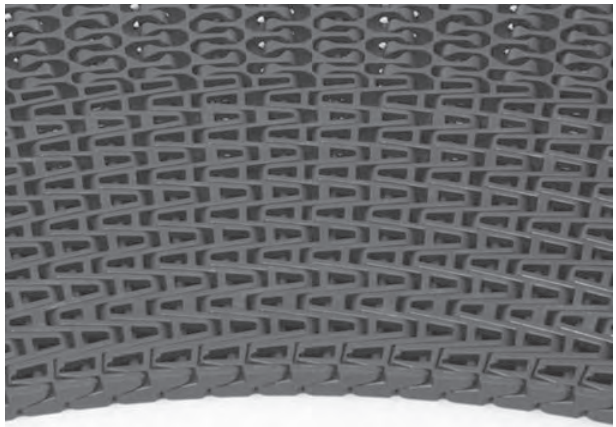
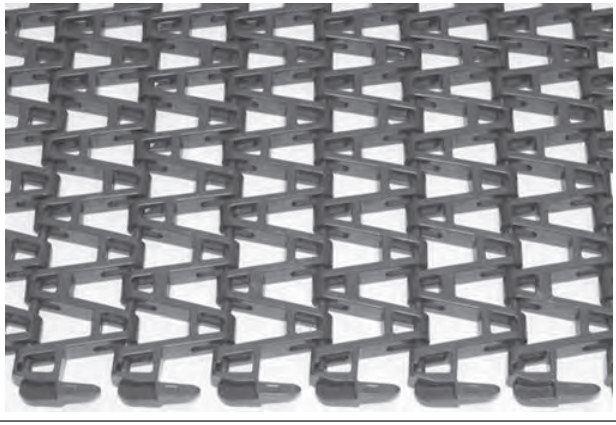
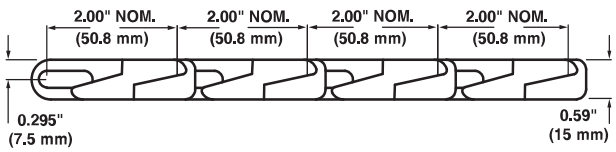
Mit dem Intralox Engineering-Program können Sie für Radiusanwendungen die Anforderungen an den Bandzug ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Die folgenden Informationen sind für eine technische Analyse erforderlich:

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandstücks
- Winkel jeder Kurve
- Drehrichtung jeder Kurve
- Innenradius jeder Kurve
- Obertrum und Werkstoff der Niederhalteprofile.
- Fördergutlast lbf/ft<sup>2</sup> (kgf/m<sup>2</sup>)
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Bandgeschwindigkeit
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen
- Spezifikationen Zahnrad und Welle

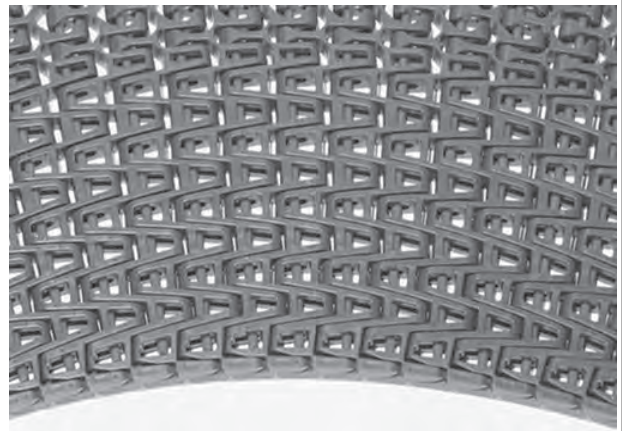
Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Spiral 1.0									
		Zoll		mm					
Bandteilung		2,00		50,8					
Mindestbreite		18		660					
Maximale Breite		50		1270					
Breitenabstufungen		1,0		25,4					
Öffnungsgröße (ca.)		0,85 x 0,88		21,6 x 22,5					
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)				56 %					
Minstdurchlässigkeit (1,0 TR)				22 %					
Scharnierausführung				Offen					
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp				Verdeckte Kante; ohne Kopf					
<b>Produktinweise</b>									
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>.</b></li> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,0-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).</li> <li>• Mit dem <i>Intralox Engineering-Program</i> können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist.</li> <li>• Bei Bandbreiten unter 26 in (660 mm) und über 50 in (1270 mm) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 12 Zoll (304,8 mm).</li> </ul>									
									
									
									
Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
SELM	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05
<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.									

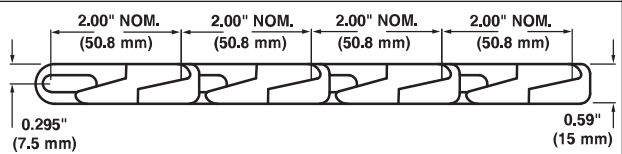
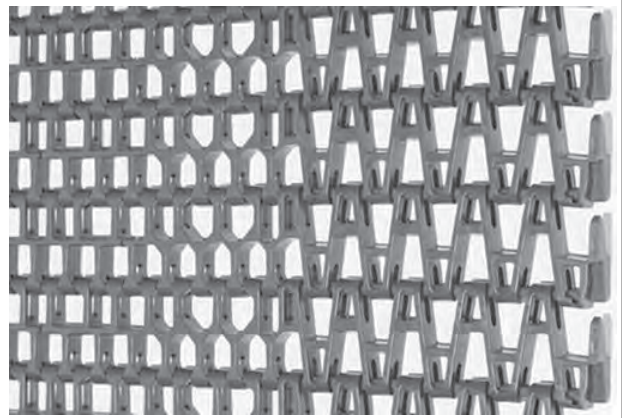
## Spiral 1.1

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	15	381
Maximale Breite	44	1118
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	56 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 1,1)	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktionhinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius vom 1,1-fachen der Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Bei Bandbreiten unter 15 in (381 mm) und über 44 in (1118 mm) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 9,0 in (228,6 mm).

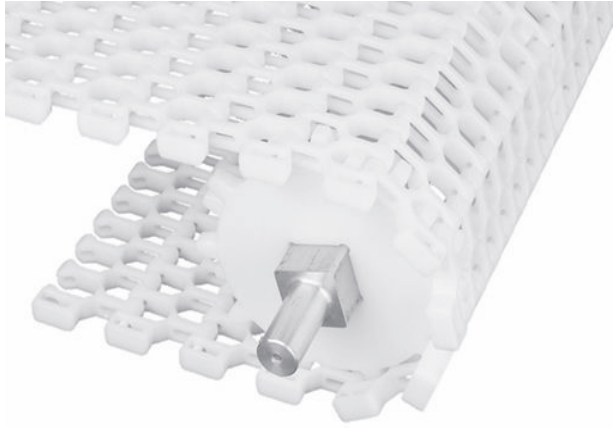
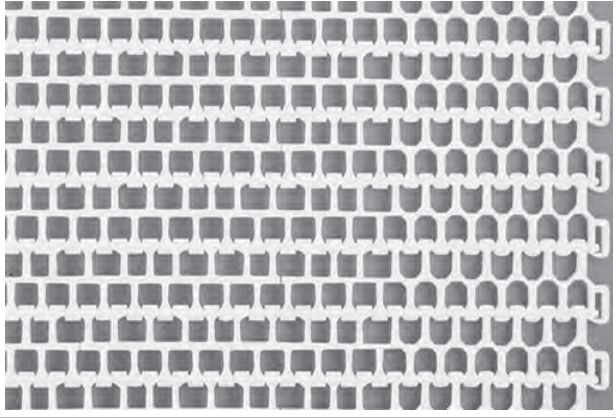
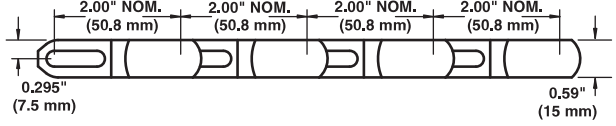


### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03
SELM	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.



Spiral 1.6, 2.0		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	54 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 1,6)	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktionhinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im Handbuch <i>Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>.</b></li> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.</li> <li>• Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).</li> <li>• Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen</li> <li>• Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
		

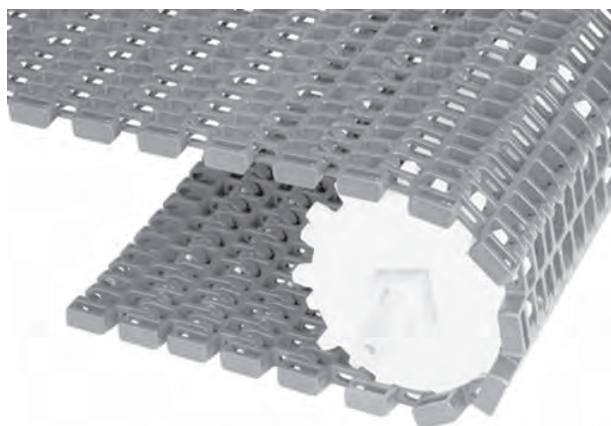
Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1700	2530	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,41	6,88
Polypropylen <sup>b</sup>	Azetal	1500	2232	300	136	34 bis 200	1 bis 93	1,01	4,93
SELM	Azetal	1500	2232	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

<sup>b</sup> Nur als 1.6 Radius erhältlich.

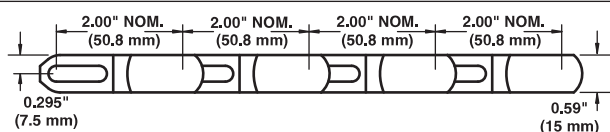
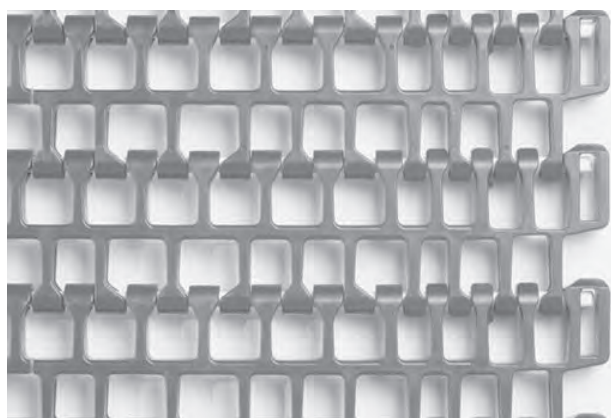
## Spiral 2.2, 2.5 und 3.2

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %	
Minstdurchlässigkeit (in %, bei Wenderadius 2,2)	32 %	
Scharnierauführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

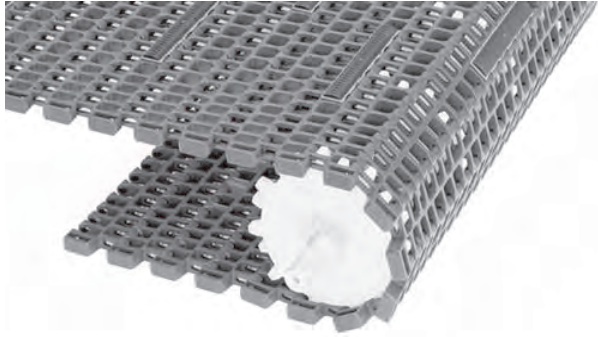
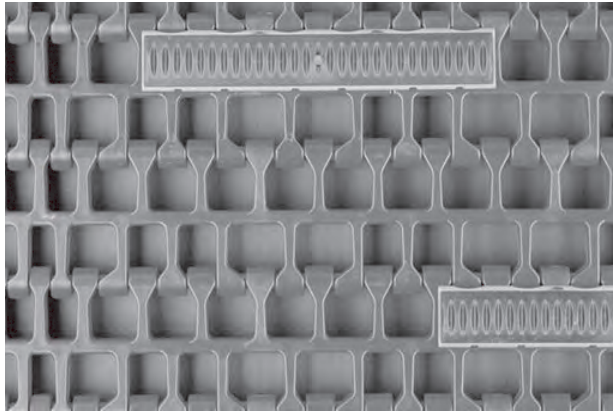
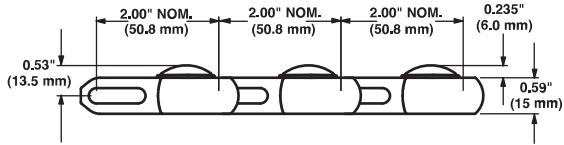


SERIE 2600

### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1700	2530	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1500	2232	400	181	34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	1500	2232	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

Spiral Rounded Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <b>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</b>.</li> <li>• Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</li> <li>• Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.</li> <li>• Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.</li> <li>• Friction Top ist in weißem Polypropylen mit weißem Gummi, in blauem Azetal mit schwarzem Gummi und in naturfarbenem Polyäthylen mit weißem Gummi erhältlich.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <b>Abschnitt 2: Produktlinie</b>.</li> <li>• Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen</li> <li>• Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Informationen zur Mindestrandzone erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten													
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit 1,6 DR (2,2, 2,5, 3,2 DR)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC <sup>a</sup>
Azetal	Blau/schwarz	Azetal	1700	2530	375 (475)	170 (215)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	b	c
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	35 bis 150	2 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	d	c
Polypropylen	Blau/schwarz	Azetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	d	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	d	c

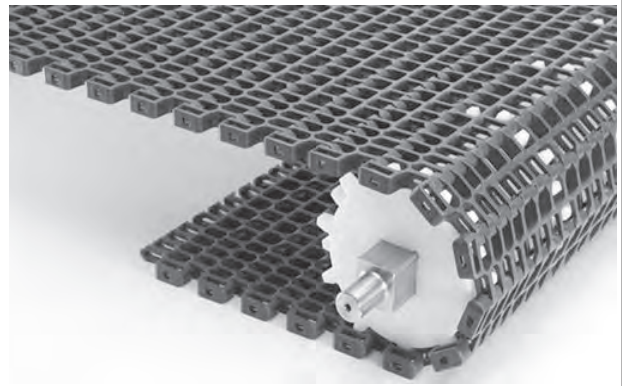
<sup>a</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.  
<sup>b</sup> Erfüllt alle Richtlinien  
<sup>c</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.  
<sup>d</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

# SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2600

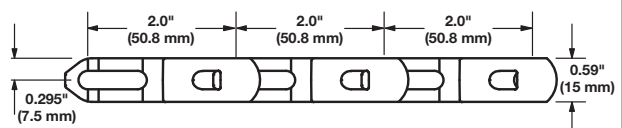
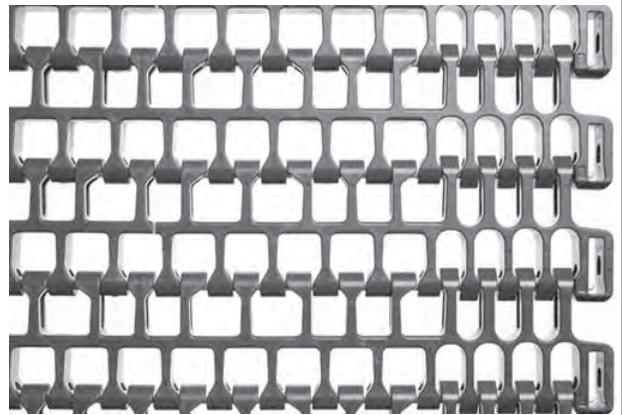
## Dual Turning 2.0

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	18	457,2
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.**
- Entwickelt für Standardantriebs- und i-Drive-Systeme.
- Einführen der Scharnierstäbe erfolgt vom Rand des Bandes. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die bevorzugte Laufrichtung ist mit den Schlitzlöchern auszurichten.
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (Radius an der Innenkante gemessen).
- Informationen zu spezifischen Breiten, die hier nicht aufgeführt sind, finden Sie im Intralox Engineering Program und im i-Drive Program.



### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1700	2530	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1500	2232		34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	990	1473		-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

Referenz für Anzahl der Zahnräder und Gleitprofile <sup>a</sup>				
Bandbreitenbereich <sup>b</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>c</sup>	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1016	5	4	4
42	1067	5	4	4
44	1118	7	4	4
46	1168	7	4	4
48	1219	7	4	4
50	1270	7	4	4
52	1321	7	4	4
54	1372	7	5	5
56	1422	7	5	5
58	1473	7	5	5
60	1524	9	5	5

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand

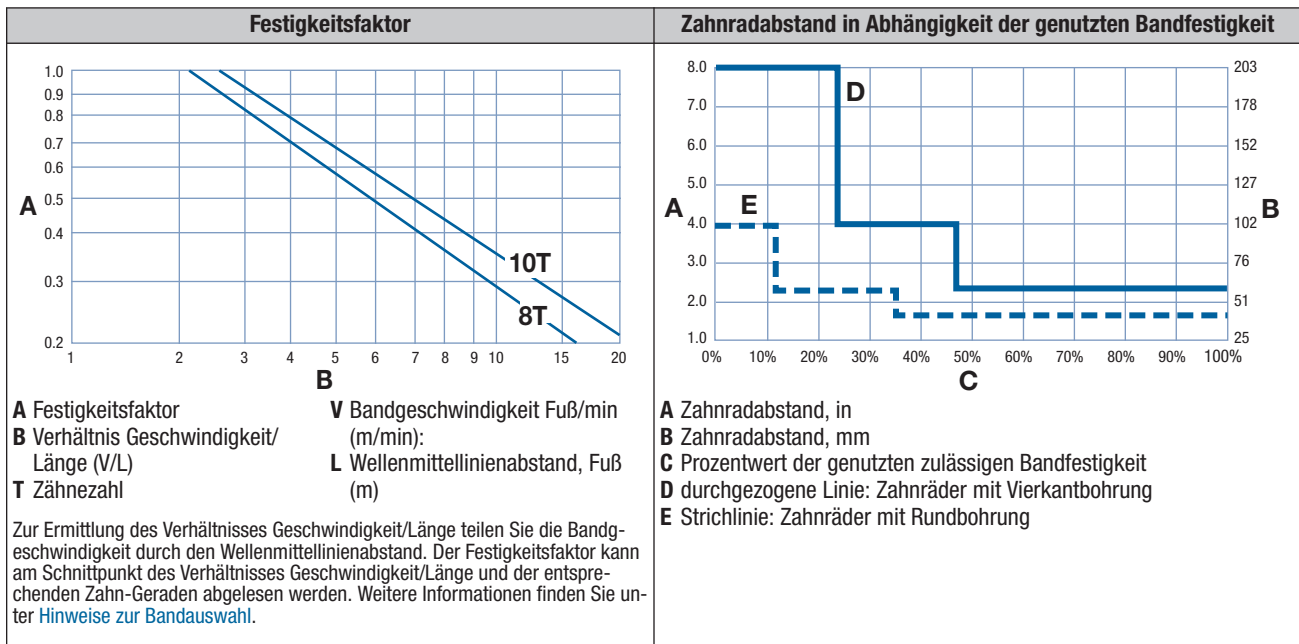
Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup>Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung benötigen. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup>Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 24 in (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>c</sup> Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter [Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz](#).





# SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2600

Azetal-Zahnräder <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60



<sup>a</sup> Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnradern und die richtige ZahnradEinstellung informiert.


EZ Clean™-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5		

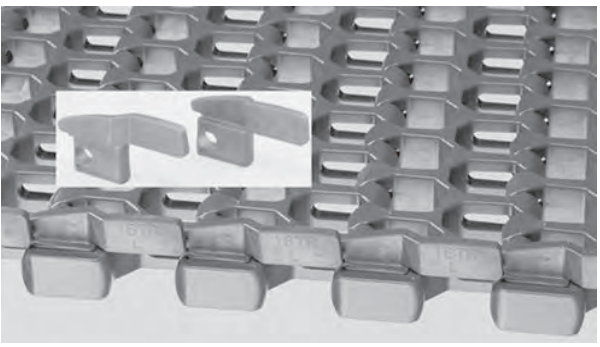


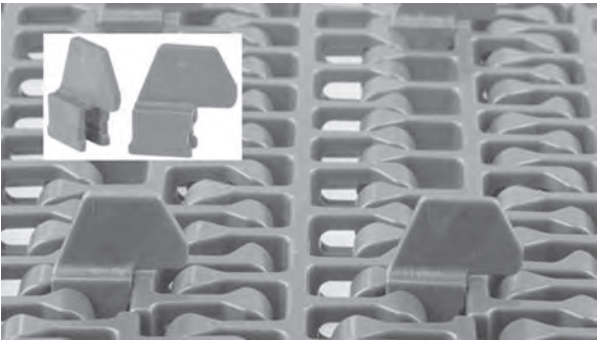
Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60





Universelle Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00 <sup>a</sup>	50,8 <sup>a</sup>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.</li> <li>• Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.</li> <li>• Kompatible Wendefaktoren: 1,6, 2,2, 2,5 und 3,2.</li> </ul>			
<sup>a</sup> Nur erhältlich in 1,6 DR			

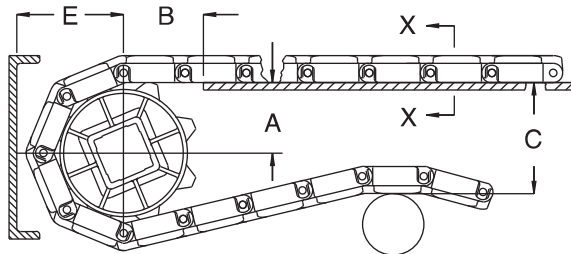
Überlappende Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, SELM	
1,00	25,4		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.</li> <li>• Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.</li> <li>• Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.</li> <li>• Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.</li> <li>• Radiusfaktoren für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal betragen 1,6, 2,2, 2,5, und 3,2.</li> <li>• Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6.</li> </ul>			

Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19,0	Azetal, Polypropylen	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.</li> <li>• Bei Modulen mit Wenderadius 1,6 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 1,5 in (38,1 mm), 2,5 in (63,5 mm), 3,5 in (88,9 mm), 4,5 in (114 mm), 11,5 in (292 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.</li> <li>• Bei Modulen mit Wenderadius 2,2 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 4,5 Zoll (114 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.</li> </ul>			

# SPIRAL-BÄNDER

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

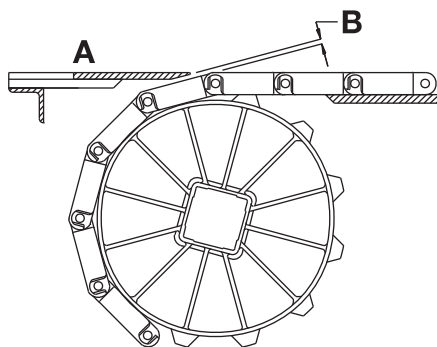
Abbildung 117: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

SERIE 2600

Abmessungen des S2600 Fördererrahmens												
Zahnradbeschreibung					A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Nominaler Außendurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>Spiral 1.0, 1.1, 1.6, 2.0, 2.2, 2.5, 3.2</b>												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
<b>Spiral Rounded Friction Top</b>												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,46	139	3,21	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,71	170	3,83	97

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 118: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

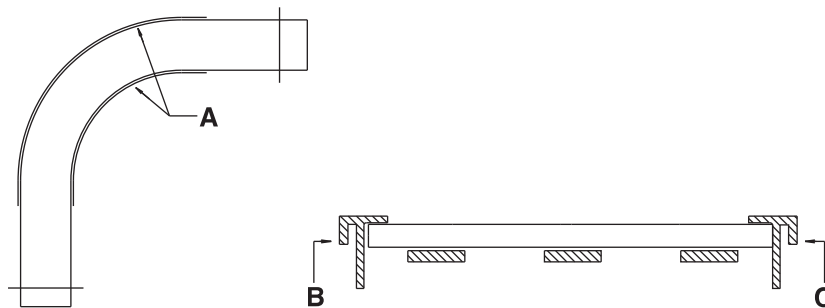
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

## NIEDERHALTE- UND GLEITPROFILE

Verwenden Sie durchgehende Niederhalteprofile für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).



- A Platzierung von Niederhalteprofilen
- B Niederhalteprofil außen
- C Niederhalteprofil innen

**Abbildung 119:** Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder der Serie 2600 mit Anwendung bei flachen Kurven

## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

**HINWEIS:** Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

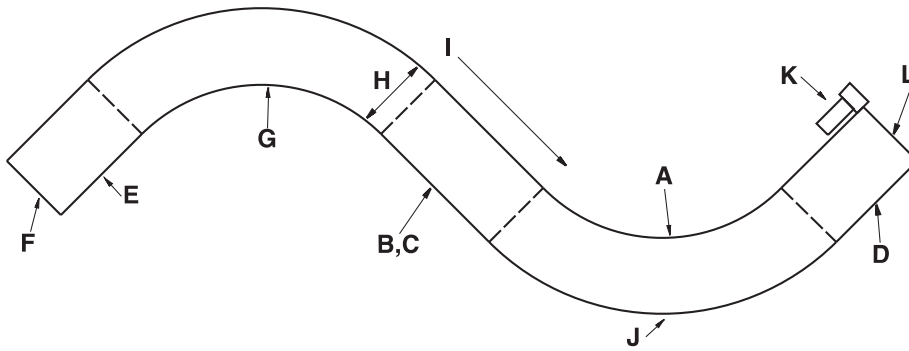
## ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

- Der Mindestkurvenradius für S2600 entspricht Kurvenradius x Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spezielle Spannmethoden](#).

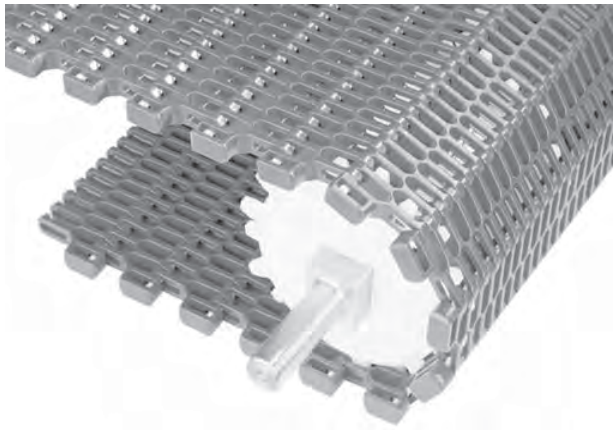
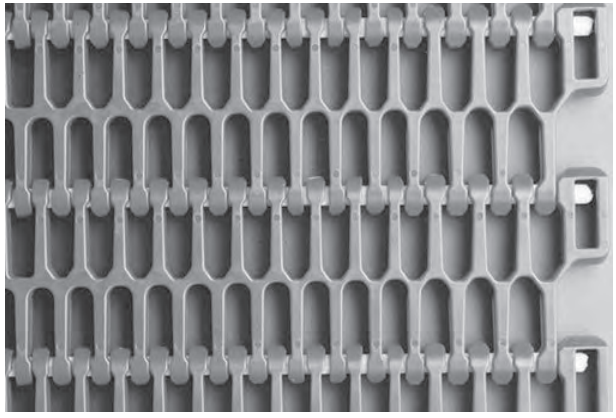
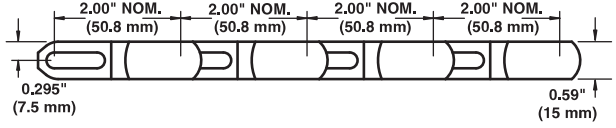
# SPIRAL-BÄNDER

- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkswelle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.



- |  |                        |
|--|------------------------|
| <b>A</b> Wenderadius, gemessen von der Innenkante                                | <b>G</b> erste Kurve   |
| <b>B</b> Geradeauslauf zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen            | <b>H</b> Bandbreite    |
| <b>C</b> kein Geradeauslauf zwischen Kurven in die gleiche Richtung erforderlich | <b>I</b> Bandlauf      |
| <b>D</b> letzter Geradeauslauf zur Antriebswelle                                 | <b>J</b> zweite Kurve  |
| <b>E</b> erster Geradeauslauf unmittelbar nach Umlenkswelle                      | <b>K</b> Antriebsmotor |
| <b>F</b> Umlenkswelle  | <b>L</b> Antriebswelle |

**Abbildung 120:** Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

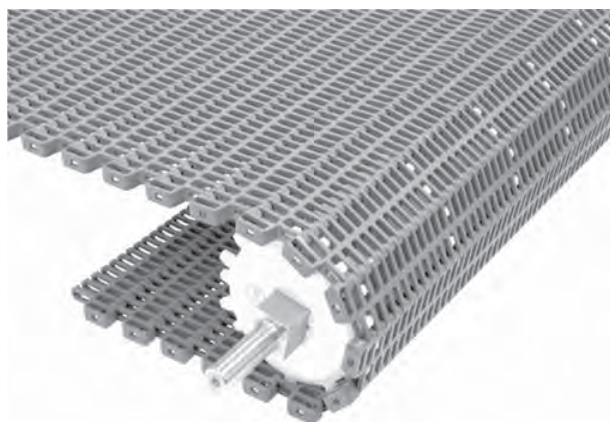
<b>Spiral 1.6</b>		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	45 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 1,6)	27 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>.</b></li> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.</li> <li>• Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen</li> <li>• Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).</li> </ul>		
		
		
		

<b>Banddaten</b>									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	2000	2976	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,74	8,50
SELM	Azetal	1060	1577	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,36	6,64

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

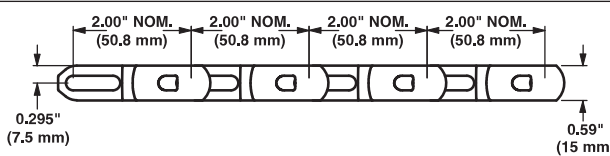
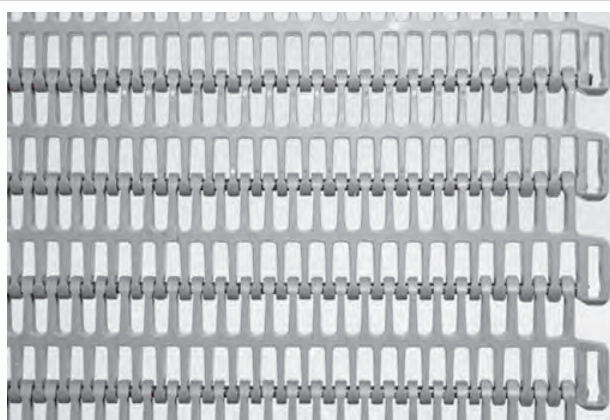
## Spiral 2.2

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 2,2)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktionhinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).

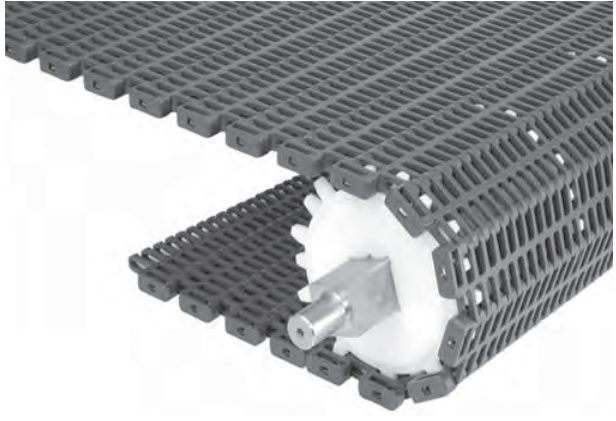
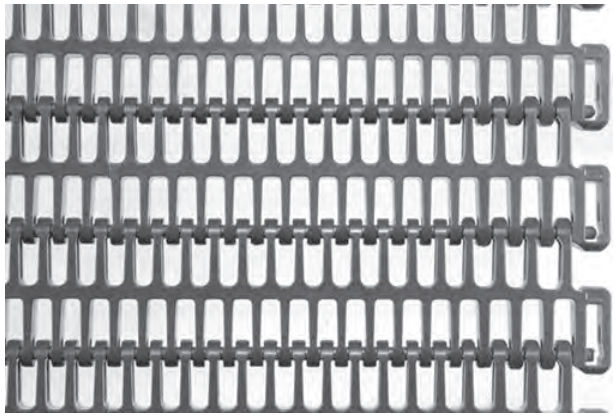
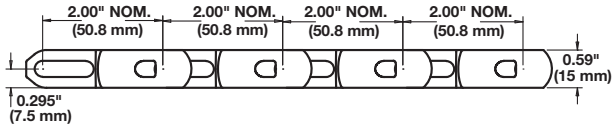


### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1700	2530	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
Polypropylen	Azetal	1500	2232	300	136	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1060	1577	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.



Spiral 2.7		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 2,7)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produktthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>.</b></li> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.</li> <li>• Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen</li> <li>• Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.</li> <li>• Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,7-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).</li> </ul>		
		
		
		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1700	2530	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	9,08
Polypropylen	Azetal	1500	2232	300	136	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1060	1577	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

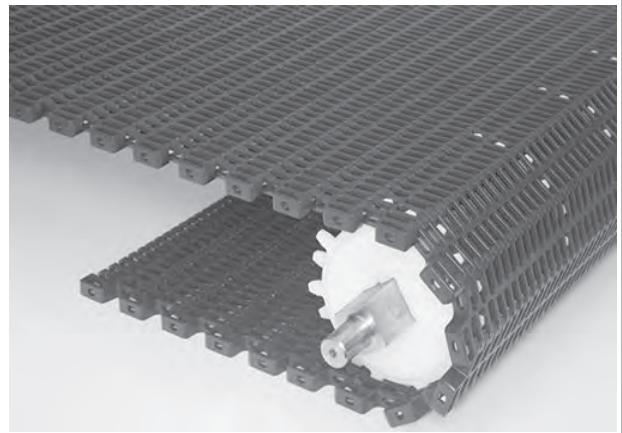
<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

# SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2700

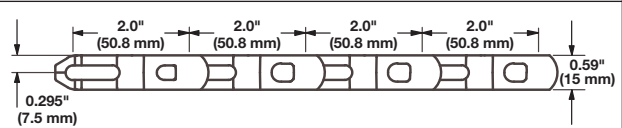
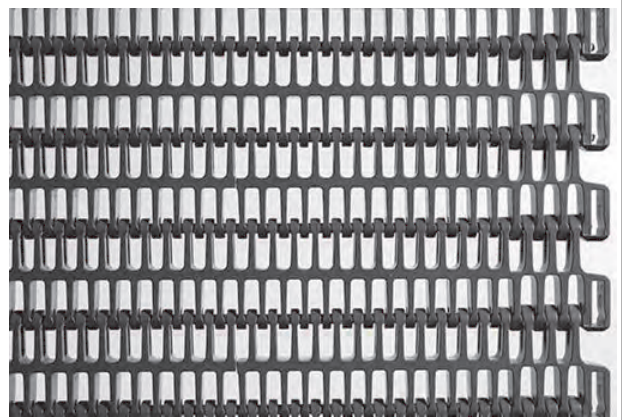
## Dual Turning 2.0

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite (siehe <i>Produkthinweise</i> .)	12	304,8
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen, siehe <i>Produkthinweise</i> )	44 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 2,0)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	



### Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.
- Durchlässigkeitsberechnungen für S2700 Dual Turning 2.0 gelten nur für diese Ausführung und sind nicht mit anderen S2700-Ausführungen vergleichbar.
- Die Stäbe werden von der Kante des Bandes eingeführt. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Entwickelt für Standardantriebs- und i-Drive-Systeme.
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (an der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm) in Betracht ziehen.
- Informationen zu spezifischen Breiten, die hier nicht aufgeführt sind, finden Sie im *Intralox Engineering Program* und im *i-Drive Program*.
- Die bevorzugte Laufrichtung ist mit den Schlitzlöchern auszurichten.



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich) <sup>a</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1700	2530	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	8,98
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,81	8,84
SELM	Azetal	1060	1577		-50 bis 200	-46 bis 93	1,42	6,93
SELM	Nylon	1060	1577		-50 bis 212	-46 bis 100	1,40	6,84

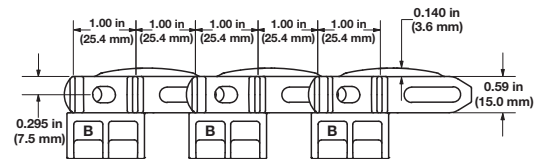
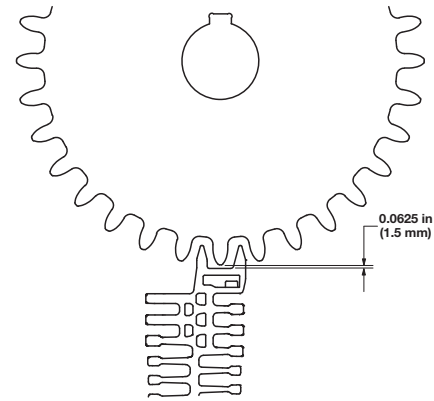
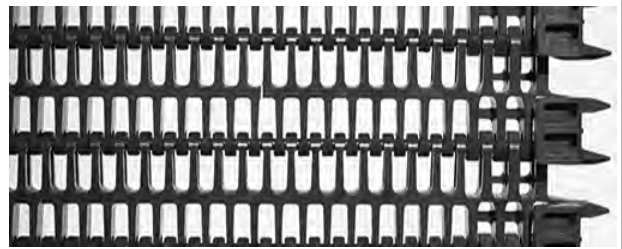
<sup>a</sup> Das Band funktioniert mechanisch bis zu einer Temperatur von 240 °F (116 °C). Die Verwendung des Bandes in einem Temperaturbereich von 212 °F bis 240 °F (100 °C bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

Side Drive		
	Zoll	mm
Modulteilung	2,0	50,8
Antriebszahnradteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	10	254,0
Maximale Breite	42	1066,8
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit	44 %	
Scharnierausführung	Offen	



### Produkthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt **Sicherheit** im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden.
- Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von **Abschnitt 2: Produktlinie**.
- Auf der Innenkante kann ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten. Dies gilt jedoch nur für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung.
- Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die bevorzugte Laufrichtung ist mit den Schlitzlöchern auszurichten. Dieses Band ist nicht für die entgegengesetzte Laufrichtung ausgelegt.
- Die Z-Abmessung ist der Abstand zwischen der Kante des Bandes (ohne Antriebszahnrad) und dem Außendurchmesser des Zahnrads. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen von Band und Zahnrädern sicherzustellen.
- Mit diesem Band können S2700-spezifische Spurteiler eingesetzt werden. Die Verwendung von Bordkanten ist jedoch nicht möglich.
- Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante ohne Antriebszahnrad).



Banddaten											
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven) <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Behördliche Zulassung	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>	FDA (USA)	EU MC <sup>b</sup>
Azetal	Azetal	175	260	150	220	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,6	c	c

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit gebogener Bänder und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Bandhersteller. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen beim Vergleich der tatsächlichen Festigkeit gebogener Bänder gerne behilflich.

<sup>b</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 2002/72/EG inklusive aller Änderungen bis zum heutigen Tag.

<sup>c</sup> Erfüllt alle Richtlinien.

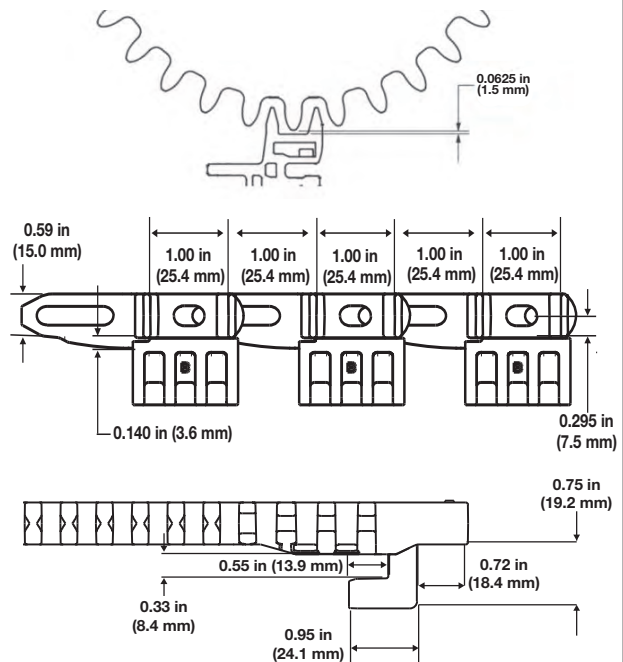
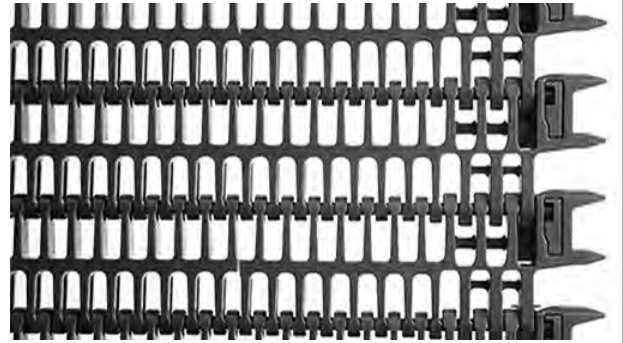
## Side Drive V2

	Zoll	mm
Modulteilung	2,0	50,8
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	10	254,0
Maximale Breite	42	1067
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit	44 %	
Scharnierausführung	Offen	



### Produktinweise


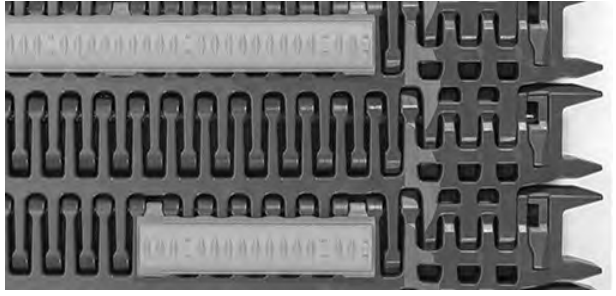
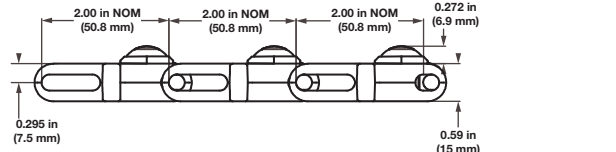
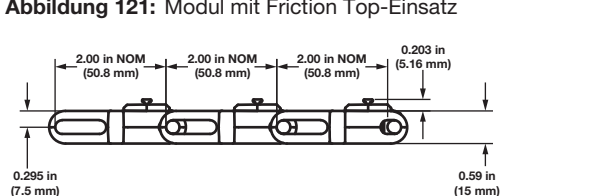
- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden.**
- Durch die Flachguroberfläche sind einfache Übergaben über das Bandende möglich.
- Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich.
- Der Niederhaltetesteg ermöglicht die vollständige Nutzung der gesamten Bandbreite.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante ohne Antriebszahnräder).
- Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Konstruieren und montieren Sie das Band mit den Schlitzlöchern in Laufrichtung. Dieses Band ist nicht für die entgegengesetzte Laufrichtung ausgelegt.
- Der Abstand zwischen der Bandkante (ohne Antriebszahnräder) und dem Außendurchmesser des Zahnades ist entscheidend. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen von Band und Zahnradern sicherzustellen.
- Für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung kann auf der Innenkante ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten.
- Mit diesem Band können S2700-spezifische Spurteiler eingesetzt werden. Die Verwendung von Bordkanten ist jedoch nicht möglich.



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	175	260	150	220	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,59



Spiral Rounded Friction Top		
	Zoll	mm
Moduleilung	2	50,8
Mindestbreite	Variiert je nach Basisband	
Maximale Breite		
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Scharnierauführung	Offen	
<b>Produktinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>.</li> <li>• Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</li> <li>• Erhältlich nur in blauem Polypropylen (PP) und blauem Azetal mit blauem Gummi oder blauem PP und Mini Rib aus blauem Azetal.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Kompatibel mit S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 und S2700 Spiral 1.6, 2.2 und 2.7.</li> <li>• Bezüglich der minimalen freien Randzone wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		
		
 <p><b>Abbildung 121: Modul mit Friction Top-Einsatz</b></p>		
 <p><b>Abbildung 122: Modul mit Mini Rib-Einsatz</b></p>		

Banddaten													
Basis-Bandwerkstoff	Zubehör	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit <sup>a</sup>		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht <sup>a</sup>		Behördliche Zulassung		
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		Friction Top-Härtegrad	FDA (USA)
Azetal	Friction Top-Einsatz: blaue PP-Basis mit Gummiüberzug	Azetal	175	260	150	220	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	54, Shore A	c	d
Azetal	Mini Rib-Einsatz: blaues Azetal	Azetal	175	260	150	220	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	–	c	d

<sup>a</sup>Die angegebenen Werte gelten für Side Drive-Basisbänder. Werte für andere kompatible Basisbänder finden Sie auf der Produktseite für jedes Band. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup>Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>c</sup>Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

<sup>d</sup>Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

# SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2700

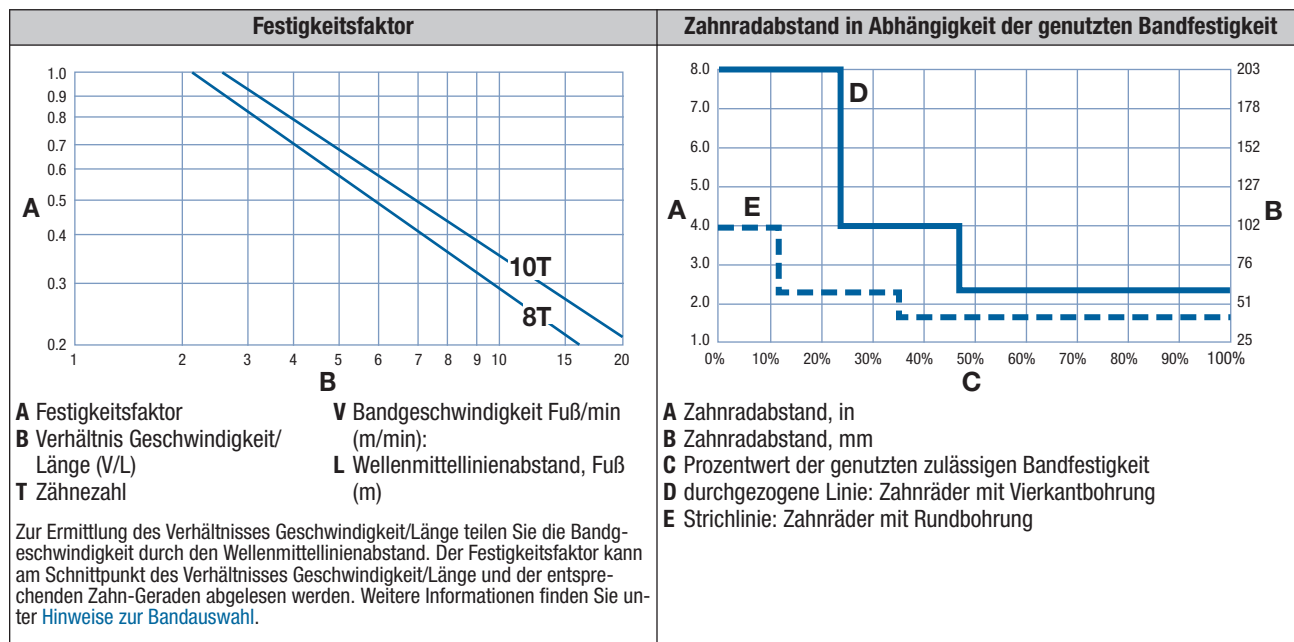
Referenz für Anzahl der Zahnräder und Gleitprofile <sup>a</sup>				
Bandbreitenbereich <sup>b</sup>		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle <sup>c</sup>	Gleitprofile <sup>d</sup>	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	5	2	2
26	660	5	2	2
28	711	5	2	2
30	762	5	3	2
32	813	5	3	2
34	864	7	3	2
36	914	7	3	2
38	965	7	3	2
40	1016	7	3	2
42	1067	7	3	2
44	1118	7	3	2
46	1168	9	3	2
48	1219	9	3	2
50	1270	9	3	2
52	1321	9	3	2
54	1372	9	3	2
56	1422	9	4	3
58	1473	11	4	3
60	1524	11	4	3
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 8 Zoll (203 mm) Mittellinienabstand.			Maximal 25 Zoll (635 mm) Mittellinienabstand	Maximal 30 Zoll (762 mm) Mittellinienabstand

<sup>a</sup>Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung benötigen. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

<sup>b</sup>Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 in (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 24 in (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

<sup>c</sup>Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter [Halte- und Mittelzahnrad-Versatz](#).

<sup>d</sup>Abstände am Obertrum sind angegeben für verteilte 2 lb/ft<sup>2</sup> bei 65 °F (18,3°C) für Azetal-Bänder mit Azetal-Stäben und 2 Zoll (50,8 mm) bzw. 4 Zoll (101,6 mm) Überhang.



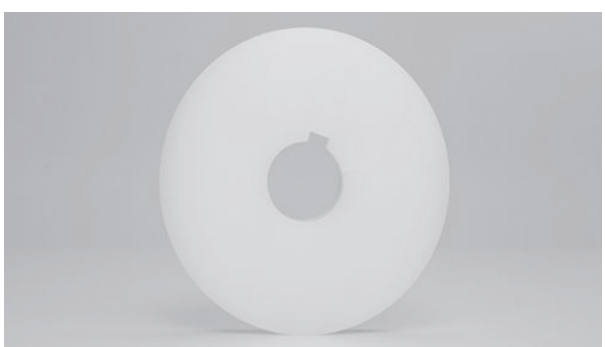


Azetal-Zahnräder <sup>a</sup>										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		60
10 (4,85 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60



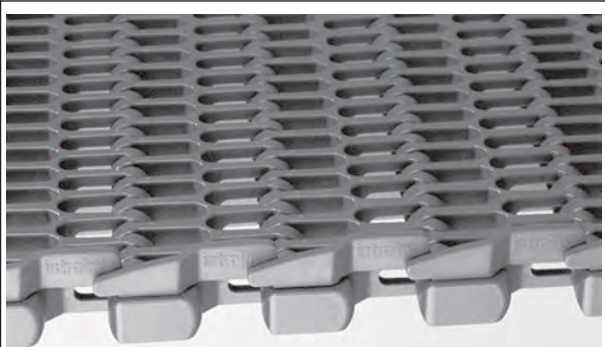
<sup>a</sup>Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige ZahnradEinstellung informiert.

Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60



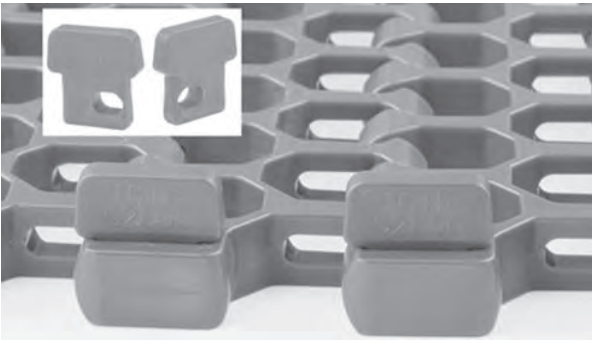
Überlappende Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	


- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal beträgt 1,6.
- Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6.



# SPIRAL-BÄNDER

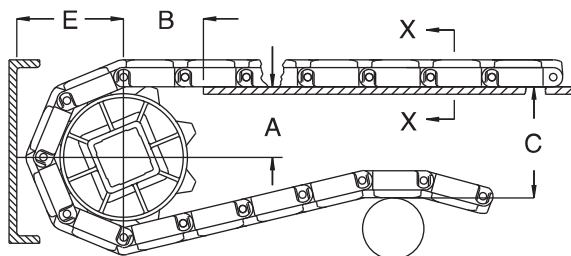
SERIE 2700

Universelle Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00 <sup>a</sup>	50,8 <sup>a</sup>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.</li> <li>• Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.</li> </ul>			
<sup>a</sup> Nur erhältlich in 1,6 DR			

Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19	Azetal, SELM	
2,00	50,8		

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



**A** ± 0,031 Zoll (1 mm)

**B** ± 0,125 Zoll (3 mm)

**C** ± (max.)

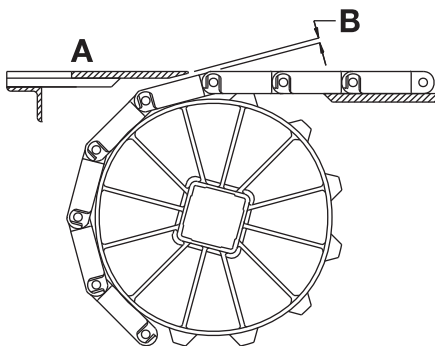
**E** ± (min.)

**Abbildung 123:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S2700 Fördererrahmens													
Zahnradbeschreibung					A		B		C		Ü		
Teilkreisdurchmesser		Nominaler Außendurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm							
<b>Spiral 1.6, 2.2, 2.7</b>													
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75	
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91	
<b>Spiral Rounded Friction Top</b>													
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,50	140	3,24	82	
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,74	171	3,87	98	

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 124: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

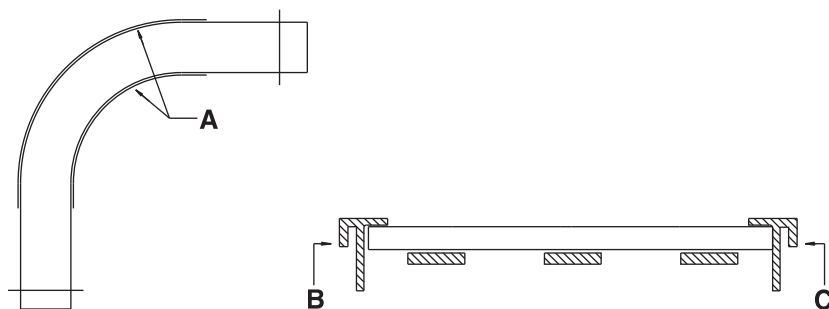
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

## NIEDERHALTE- UND GLEITPROFILE

Verwenden Sie durchgehende Niederhalteprofile für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).



A Platzierung von Niederhalteprofilen

B Niederhalteprofil außen

C Niederhalteprofil innen

Abbildung 125: Niederhalte- und Gleitprofile für S2700 mit Anwendung bei flachen Kurven

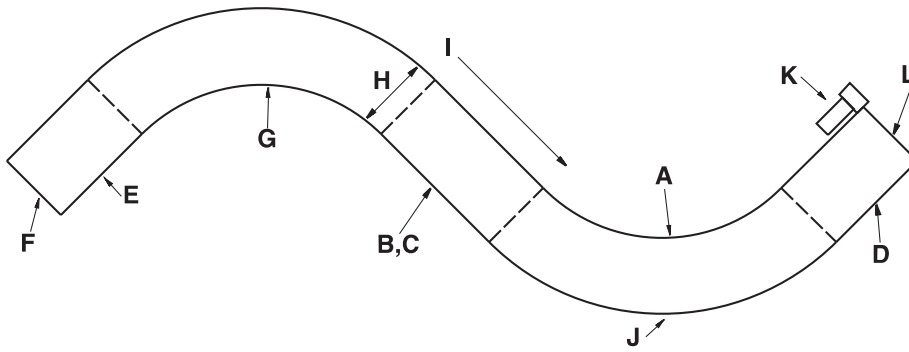
## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

**HINWEIS:** Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

## ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

- Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2700 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe [Spezielle Spannmethoden](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwellen) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.



- |  |                        |
|--|------------------------|
| <b>A</b> Wenderadius, gemessen von der Innenkante                                | <b>G</b> erste Kurve   |
| <b>B</b> Geradeauslauf zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen            | <b>H</b> Bandbreite    |
| <b>C</b> kein Geradeauslauf zwischen Kurven in die gleiche Richtung erforderlich | <b>I</b> Bandlauf      |
| <b>D</b> letzter Geradeauslauf zur Antriebswelle                                 | <b>J</b> zweite Kurve  |
| <b>E</b> erster Geradeauslauf unmittelbar nach Umlenkwellen                      | <b>K</b> Antriebsmotor |
| <b>F</b> Umlenkwellen  | <b>L</b> Antriebswelle |

**Abbildung 126:** Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

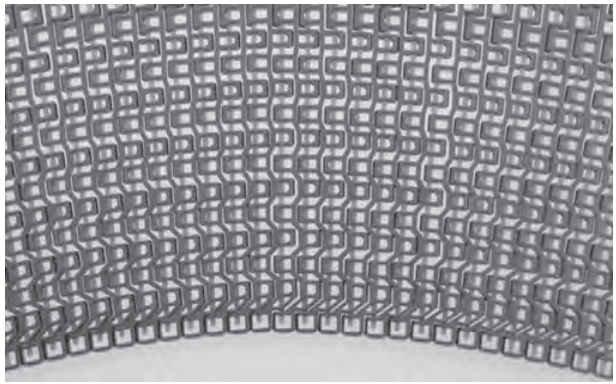

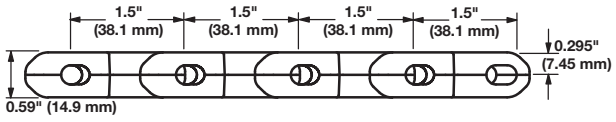




Spiral GTech 1.6		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

**Produktthinweise**

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.

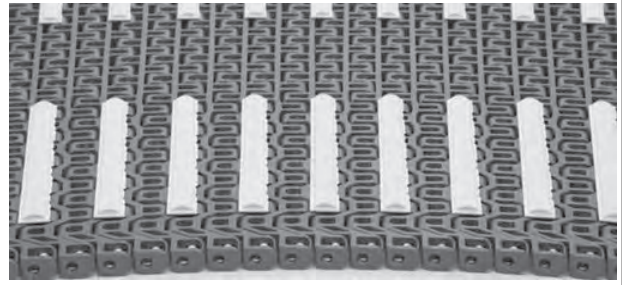




Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,28	6,25

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich.

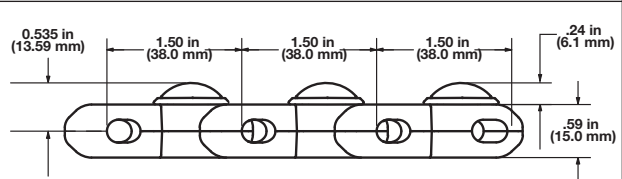
## Spiral GTech Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Scharnierauführung	Offen	



### Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Erhältlich in weißem Polypropylen mit weißem Gummi oder in blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.
- Ein Mindestabstand von 2,0 in (50,8 mm) zwischen den Friktionseinsätzen ist erforderlich, um eine korrekte Positionierung der Zahnräder zu ermöglichen.



SERIE 2800

### Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung <sup>b</sup>	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>		FDA (USA)	EU MC <sup>c</sup>
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	d	e
Azetal	Hochleistungs-FT blau/blau	Azetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 bis 212	1 bis 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59, Shore A	d	e

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

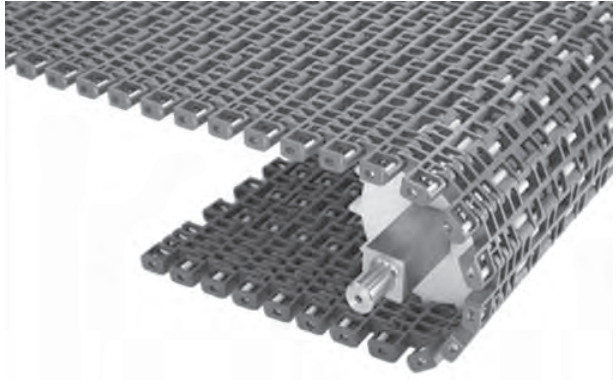
<sup>b</sup> Bevor Intralox die Serie S2800 entwickeln konnte, hat die USDA-FSIS für Fleisch und Geflügel die Veröffentlichung einer Liste zulässiger neuer Produkte für den Kontakt mit Lebensmitteln eingestellt. Zum Zeitpunkt der Drucklegung des Handbuchs wurden die Zulassungen durch Dritte gerade untersucht, waren jedoch noch nicht durch die USDA-FSIS sanktioniert.

<sup>c</sup> Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

<sup>d</sup> Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

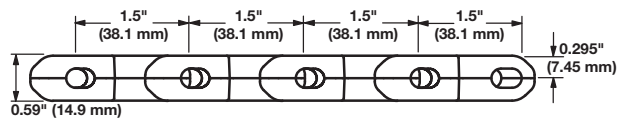
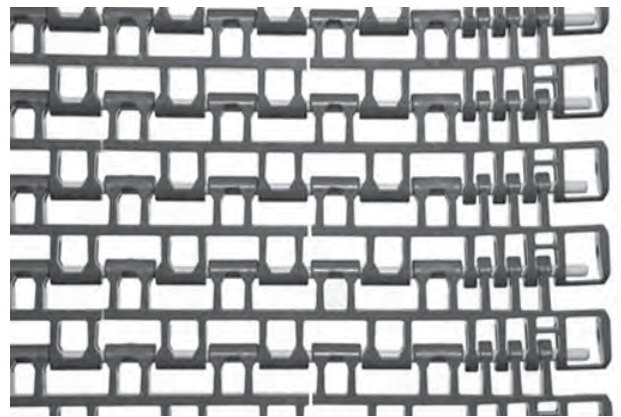
<sup>e</sup> Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

## Spiral GTech 2.2 und 3.2

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,5	38,1	
Mindestbreite	24	609,6	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7	
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %		
Minstdurchlässigkeit	36 %		
Scharnierauführung	Offen		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf		

### Produktthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Die Open Hinge- und Slot-Konstruktion vereinfacht die Reinigung.
- Leichtes Band mit äußerst hoher Quersteifigkeit verhindert ein Wölben sowie eine Verwerfung des Bandes.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



### Banddaten

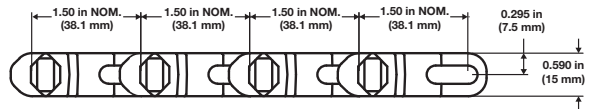
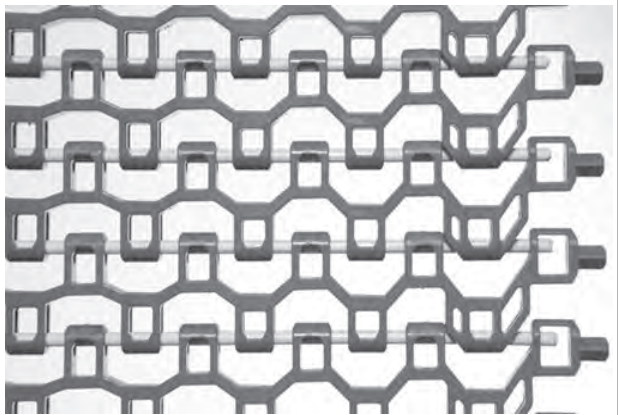
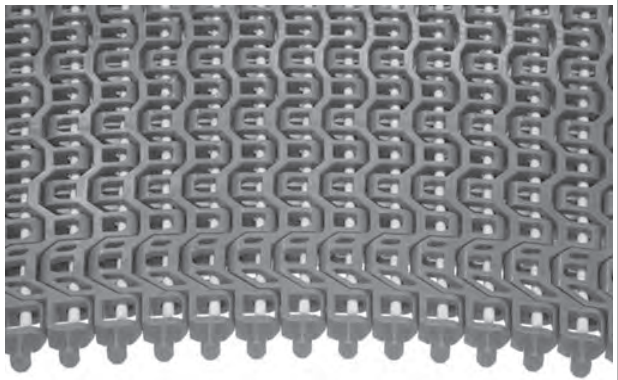
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,3

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

# SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2800

Spiral DirectDrive™		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.</b></li> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.</li> <li>• Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.</li> <li>• Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.</li> <li>• Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.</li> </ul>		




Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,2
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03


<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Bandhersteller. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen beim Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich.



Azetal-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 1-1/2, 2	1,5, 2,5		40, 60

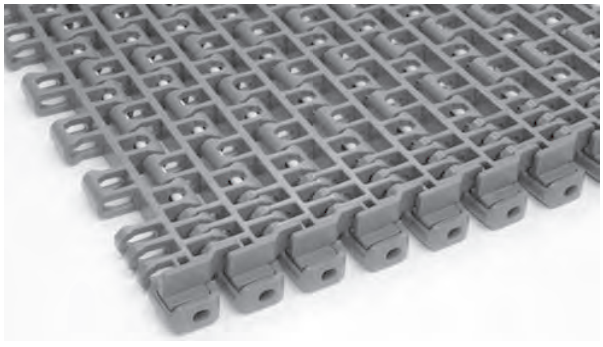


Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60




Überlappende Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal
1,0	25,4	Azetal

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6.



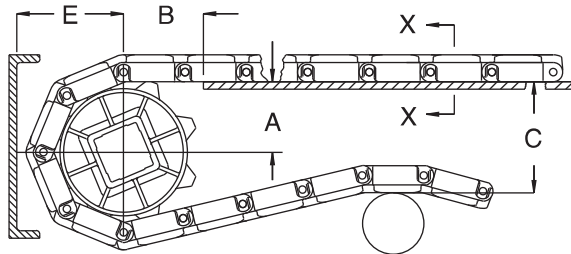
# SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2800

Spurteiler		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,75	19	Azetal, SELM
<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.</li> <li>Spurteiler können in einem Abstand von 2 Zoll (50,8 mm) entlang der Breite des Bandes angeordnet werden.</li> <li>Minimale freie Randzone: Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.</li> </ul>		
		

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

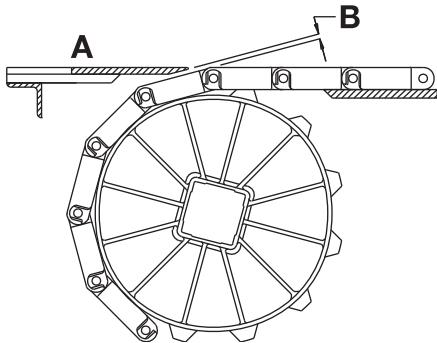
Abbildung 127: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S2800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Spiral GTech 1.6, 2.2 und 3.2 und DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
Spiral GTech Rounded Friction Top										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,51	165	3,74	95



## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 128:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

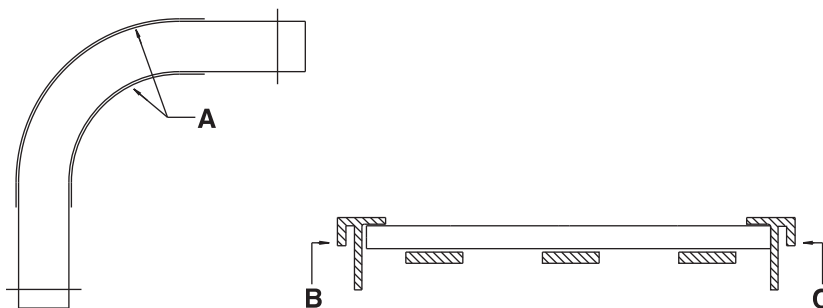
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

## NIEDERHALTE- UND GLEITPROFILE

Verwenden Sie durchgehende Niederhalteprofile für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).



**A** Platzierung von Niederhalteprofilen

**B** Niederhalteprofil außen

**C** Niederhalteprofil innen

**Abbildung 129:** Niederhalte- und Gleitprofile für flache Kurven mit S2800, bündige Kante mit Gleitprofilen

## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

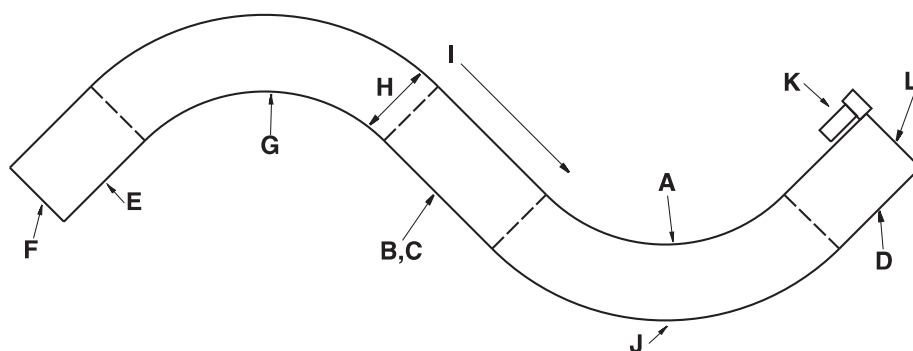
**HINWEIS:** Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

## ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

- Der Mindestkurvenradius beträgt für S2800 bei der Standardkante das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen zu gewichteten Spannvorrichtungen finden Sie unter [Spezielle Spannmethoden](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkswelle beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.

SERIE 2800



- |  |                        |
|--|------------------------|
| <b>A</b> Wenderadius, gemessen von der Innenkante                                | <b>G</b> erste Kurve   |
| <b>B</b> Geradeauslauf zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen            | <b>H</b> Bandbreite    |
| <b>C</b> kein Geradeauslauf zwischen Kurven in die gleiche Richtung erforderlich | <b>I</b> Bandlauf      |
| <b>D</b> letzter Geradeauslauf zur Antriebswelle                                 | <b>J</b> zweite Kurve  |
| <b>E</b> erster Geradeauslauf unmittelbar nach Umlenkswelle                      | <b>K</b> Antriebsmotor |
| <b>F</b> Umlenkswelle  | <b>L</b> Antriebswelle |
- Abbildung 130:** Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

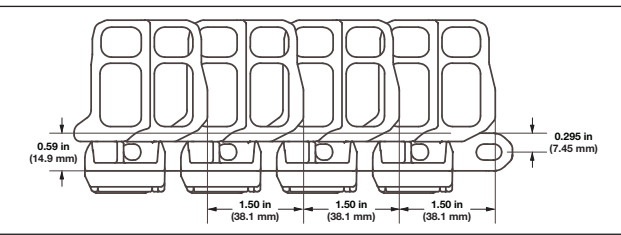
## DirectDrive™-Stapler

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



### Produktthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtes, robustes Band mit glatter Oberflächenbeschaffenheit für eine optimale Produktfreigabe.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Seitenplatten sind fest installiert und können nicht ausgetauscht werden.
- Konzipiert für Stapler-Anwendungen mit der patentierten DirectDrive-Technologie.
- Etagenabstand: erhältlich in 60 mm, 80 mm oder 100 mm.



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich) <sup>b</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lbs.	kg	°F	°C	lb./ft. <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,96	9,57

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

<sup>b</sup> Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.

Azetal-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	2, 1-7/16	1,5, 2,5		40, 60

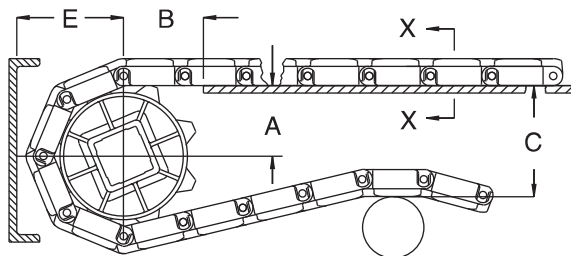


Stützrad						
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



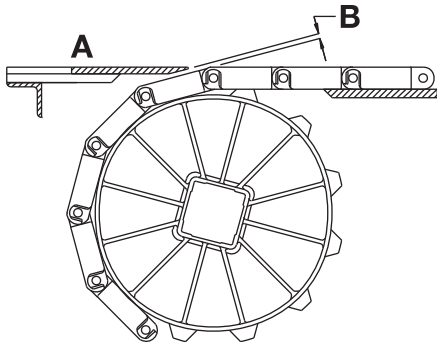
- A** ± 0,031 Zoll (1 mm)
- B** ± 0,125 Zoll (3 mm)
- C** ± (max.)
- E** ± (min.)

**Abbildung 131:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S2850 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
<b>DirectDrive-Stapler</b>										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnradern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 132:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

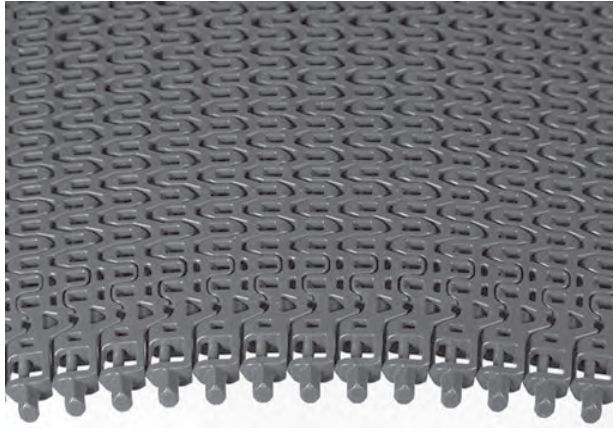
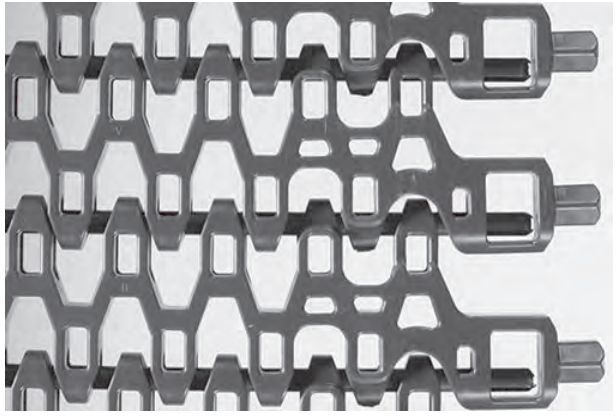
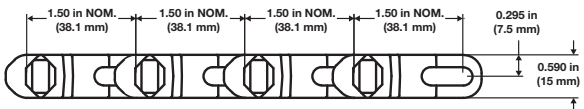
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

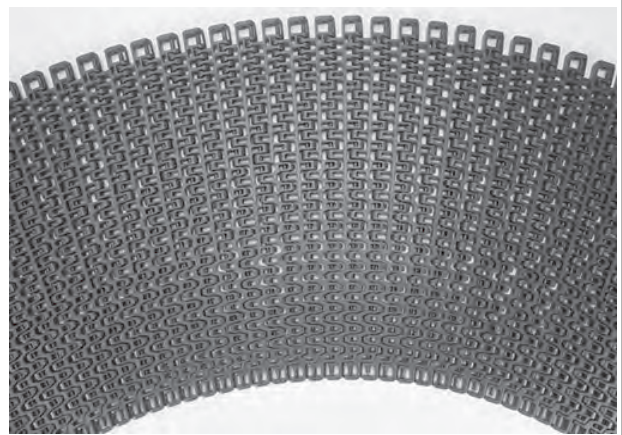




Spiral DirectDrive™ (DD)									
		Zoll	mm						
Bandteilung		1,5	38,1						
Minimale Breite (siehe Produkthinweise.)		13,5	343						
Maximale Breite (siehe Produkthinweise.)		61,7	1567						
Breitenabstufungen		1,0	25,4						
Öffnungsgröße (ca.)		0,52 x 0,39	13 x 10						
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)		44 %							
Minimstdurchlässigkeit (zusammengelegt)		26 %							
Scharnierausführung		Offen							
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp		Verdeckte Kante; ohne Kopftyp							
<b>Produkthinweise</b>									
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.</b></li> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Breite umfasst Zahnüberstand.</li> <li>• Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.</li> <li>• Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.</li> <li>• Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.</li> </ul>									
									
									
<b>Banddaten</b>									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft. <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16
<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.									

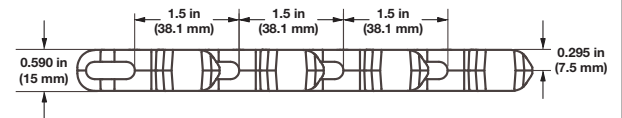
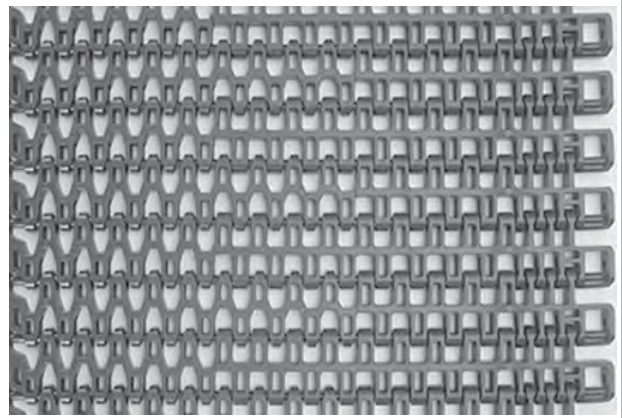
## Spiral 1.6

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite (siehe <i>Produkthinweise</i> .)	13,5	343
Maximale Breite (siehe <i>Produkthinweise</i> .)	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	



### Produkthinweise

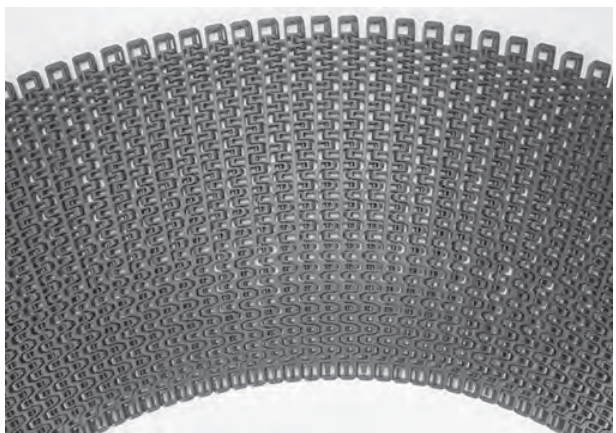
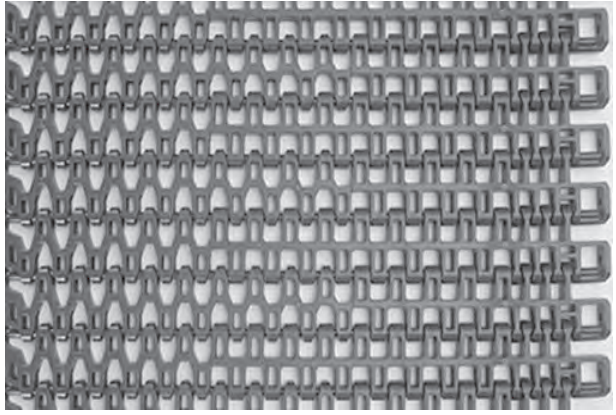
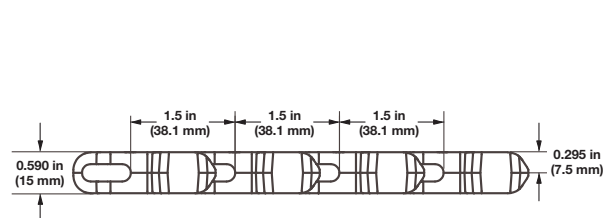
- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Breite umfasst Zahnüberstand.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante
- Verbesserte Quersteifigkeit.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb.
- Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



### Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13

<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Spiralbandhersteller. Intralox Spiral-Techniker sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Kurvenbandfestigkeiten behilflich.

Spiral 2.2		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Minimale Breite (siehe Produkthinweise)	13,5	343
Maximale Breite (siehe Produkthinweise)	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf-typ	
<b>Produkthinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.</b></li> <li>• <b>Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.</b></li> <li>• Breite umfasst Zahnüberstand.</li> <li>• Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.</li> <li>• Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.</li> <li>• Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.</li> <li>• Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante.</li> <li>• Verbesserte Quersteifigkeit.</li> <li>• Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <a href="#">Abschnitt 2: Produktlinie</a>.</li> <li>• Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb.</li> <li>• Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen.</li> <li>• Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).</li> <li>• Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.</li> </ul>		
		  

Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lbs.	kg	°F	°C	lb./ft. <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13


<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Spiralbandhersteller. Intralox Spiral-Techniker sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Kurvenbandfestigkeiten behilflich.

# SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2900


## Azetal-Zahnräder

Zähnezahl (Polygo- neffekt)	Nom. Teilkreis- durchmesser		Nom. Außen- durchmesser		Nom. Naben- breite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60



## Stützrad

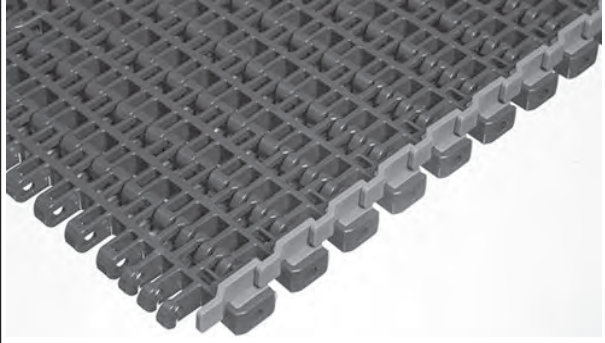
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60



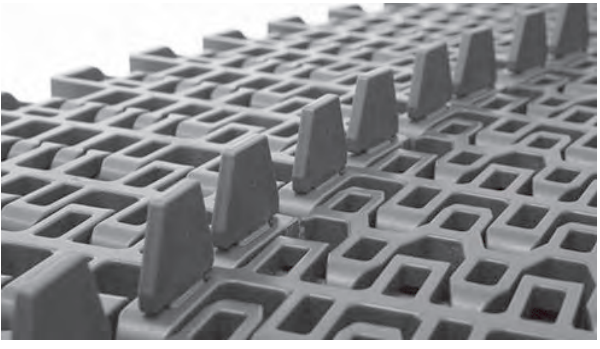
## Überlappende Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, Nachweisbares MX
1,0	25,4	Azetal, Nachweisbares MX

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 Zoll (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6.

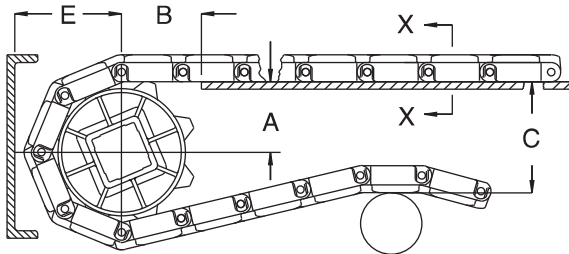




Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19	Acetal, Nachweisbares MX, SELM	

## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



A ± 0,031 Zoll (1 mm)

B ± 0,125 Zoll (3 mm)

C ± (max.)

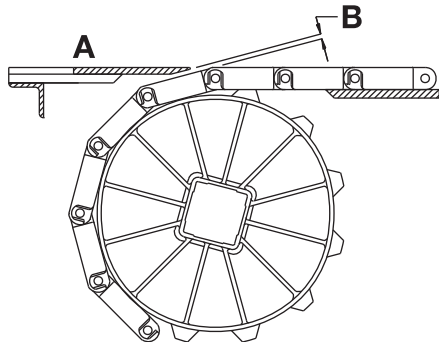
E ± (min.)

Abbildung 133: Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S2900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
Spiral DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



A Oberfläche der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 134: Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

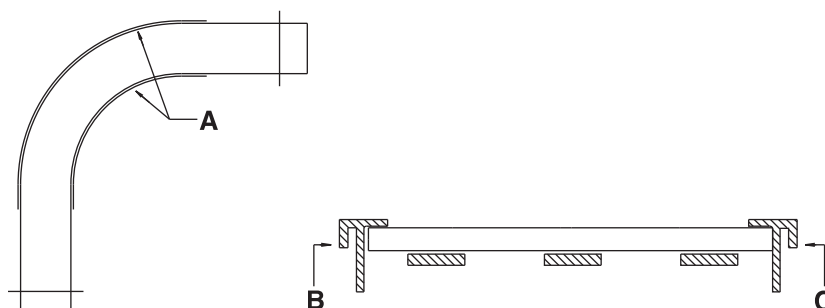
**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung		Spalt		
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

## NIEDERHALTE- UND GLEITPROFILE

Verwenden Sie durchgehende Niederhalteprofile für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter [Spezielle Gleitprofile](#).



A Platzierung von Niederhalteprofilen

B Niederhalteprofil außen

C Niederhalteprofil innen

Abbildung 135: Niederhalte- und Gleitprofile für flache Kurven mit S2900, bündige Kante mit Gleitprofilen



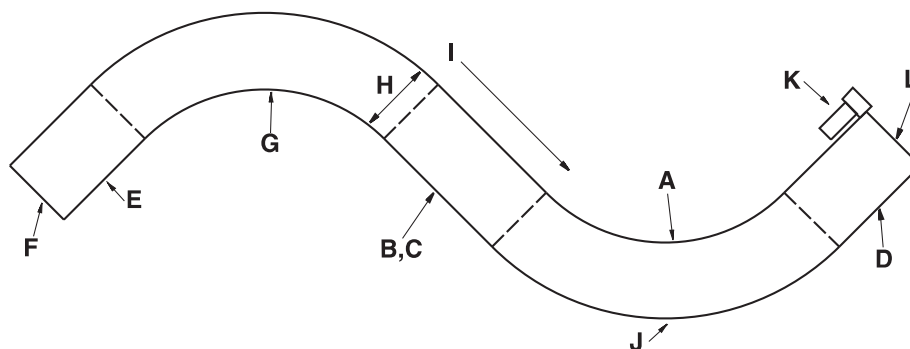
## HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

**HINWEIS:** Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

## ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).

- Der Mindestkurvenradius beträgt für S2900 bei der Standardkante das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen zu gewichteten Spannvorrichtungen finden Sie unter [Spezielle Spannmethoden](#).
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkswelle beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.





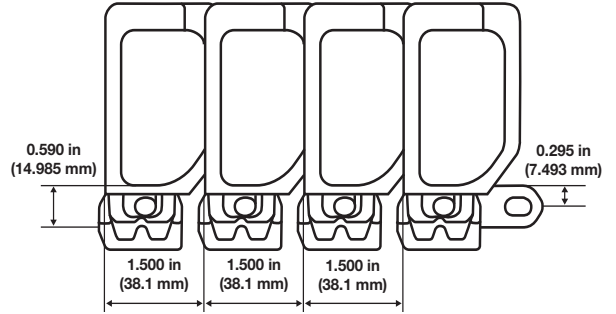
- |  |                        |
|--|------------------------|
| <b>A</b> Wenderadius, gemessen von der Innenkante                                | <b>G</b> erste Kurve   |
| <b>B</b> Geradeauslauf zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen            | <b>H</b> Bandbreite    |
| <b>C</b> kein Geradeauslauf zwischen Kurven in die gleiche Richtung erforderlich | <b>I</b> Bandlauf      |
| <b>D</b> letzter Geradeauslauf zur Antriebswelle                                 | <b>J</b> zweite Kurve  |
| <b>E</b> erster Geradeauslauf unmittelbar nach Umlenkswelle                      | <b>K</b> Antriebsmotor |
| <b>F</b> Umlenkswelle  | <b>L</b> Antriebswelle |
- Abbildung 136:** Typisches Layout mit zwei Kurvenradien



DirectDrive™-Stapler		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13,0 x 10,0
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

**Produkthinweise**

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Leichtes, robustes Band mit glatter Oberflächenbeschaffenheit für eine optimale Produktfreigabe.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von [Abschnitt 2: Produktlinie](#).
- Die Seitenplatten sind fest installiert und können nicht ausgetauscht werden.
- Konzipiert für Stapler-Anwendungen mit der patentierten DirectDrive-Technologie.
- Etagenabstand: erhältlich in 60 mm, 80 mm oder 100 mm.






Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit <sup>a</sup>		Temperaturbereich (kontinuierlich) <sup>b</sup>		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	2,18	10,64


<sup>a</sup> Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

<sup>b</sup> Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.

Azetal-Zahnräder										
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60

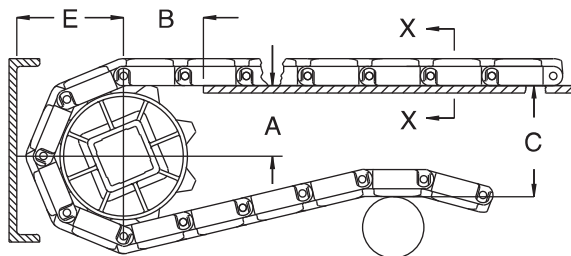


Stützrad					
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60



## ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden. Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*. Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter [Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen](#).



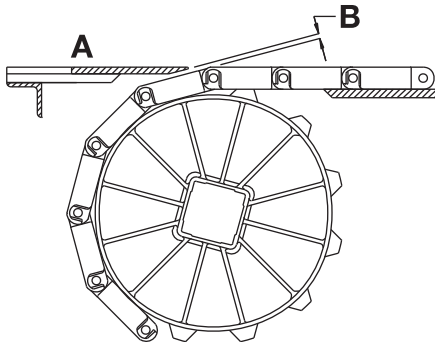
- A** ± 0,031 Zoll (1 mm)
- B** ± 0,125 Zoll (3 mm)
- C** ± (max.)
- E** ± (min.)

**Abbildung 137:** Grundsätzliche Anforderungen in Bezug auf die Abmessungen

Abmessungen des S2950 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
DirectDrive-Stapler										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Übergabepunkten zwischen einem Band ohne Fingerübergabeplatten und einer Übergabeplatte wird ein Spalt benötigt. Dieser Spalt zwischen den Flächen berücksichtigt den Polygoneffekt des Bandes. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit *unterschiedlichem* Abstand an einem *festen* Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. In der folgenden Tabelle ist der Mindestabstand zwischen Übergabeplatte und Band aufgeführt. Dieses Maß ist der Mindestabstand, der am tiefen Punkt des Moduls auftritt, da der hohe Punkt des Moduls die Übergabeplatte knapp berührt.



**A** Oberfläche der Übergabeplatte

**B** Spalt zur Übergabeplatte

**Abbildung 138:** Spalt am Übergabepunkt zwischen Band und Übergabeplatte

**HINWEIS:** Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,092	2,3

Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen. Hinweis: Montagehalterungen mit Scharnieren erzeugen eine leichte Schwingbewegung, die zu Kippproblemen empfindlicher Behälter oder Produkte führen kann.

# 2 LIEFERPROGRAMM

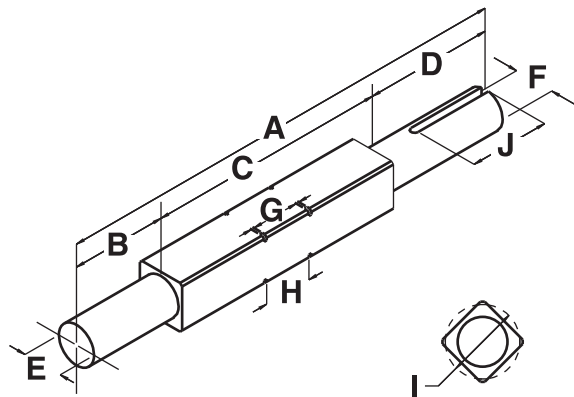
## VIERKANTWELLEN

### BEARBEITUNG NACH KUNDENVORGABEN

Nach dem Zuschnitt des Rohmaterials wird der Wellenrohling präzise ausgerichtet. Die Lagerzapfen werden angedreht und dann die erforderlichen Halteringnuten\*, Keilnuten und Abschrägungen eingefräst. Der letzte Schritt ist eine sorgfältige Qualitätskontrolle vor dem Versand. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Hilfe bei der Ermittlung der Wellenmaße zu erhalten.

\*Wenn die Welle unter hohen Bandlasten arbeitet, werden Halteringnuten nicht empfohlen. In diesen Fällen empfehlen wir selbstausrichtende oder geteilte Hochleistungshalterringe. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um Empfehlungen für Halterringe zu erhalten.

**HINWEIS:** Wenn die Welle in einem Hohlgetriebe verwendet wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



- A** Länge: gesamt
- B** Länge: Lagerzapfen, gelagertes Ende
- C** Länge: quadratischer Abschnitt
- D** Länge: Lagerzapfen auf Antriebsseite und Keilnut-Abmessungen
- E** Durchmesser: Lagerzapfen, gelagertes Ende
- F** Durchmesser: Lagerzapfen auf Antriebsseite
- G** Breite: Halteringnut
- H** Breite: Zahnradnabe
- I** Durchmesser: Ringnut
- J** Länge der Keilnut

**Abbildung 139:** Erforderliche Wellenmaße

Vierkantwellenlieferprogramm Intralox USA <sup>a</sup>				
Größe	C1018 Baustahl	C1045 Baustahl	303/304 Edelstahl	316 Edelstahl
0,625 Zoll	+0,000 in bis -0,003 in		+0,000 in bis -0,004 in	+0,000 in bis -0,004 in
1 Zoll	+0,000 in bis -0,003 in		+0,000 in bis -0,004 in	+0,000 in bis -0,004 in
1,5 Zoll	+0,000 in bis -0,003 in		+0,000 in bis -0,006 in	+0,000 in bis -0,006 in
40 mm		Kontakt zu Intralox	+0,000 mm bis -0,160 mm	
60 mm		Kontakt zu Intralox	+0,000 mm bis -0,180 mm	
2,5 Zoll	+0,000 in bis -0,004 in		+0,000 in bis -0,008 in	+0,000 in bis -0,008 in
3,5 Zoll <sup>b</sup>	+0,000 in bis -0,005 in		+0,000 in bis -0,005 in	k. A.

<sup>a</sup> Wenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 12 ft (3,7 m) Länge benötigen.  
<sup>b</sup> 3,5 Zoll Baustahl-Wellen können vernickelt werden, um Korrosionsbeständigkeit zu erreichen.



Vierkantwellenlieferprogramm Intralox Europa <sup>a</sup>		
Größe	KG-37 Baustahl	303/304 Edelstahl
25 mm	+0,000 mm bis -0,130 mm	+0,000 mm bis -0,130 mm
40 mm	+0,000 mm bis -0,160 mm	+0,000 mm bis -0,160 mm
60 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm
65 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm
90 mm	+0,000 mm bis -0,220 mm	+0,000 mm bis -0,220 mm

<sup>a</sup>Wenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 2 m Länge benötigen.

Toleranzen (soweit nicht anders angegeben)	
Gesamtlänge	<48 Zoll: ± 0,061 Zoll (<1200 ± 0,8 mm)
	>48 Zoll: ± 0,125 Zoll (>1200 ± 1,2 mm)
Lagerzapfendurchmesser	-0,0005 Zoll/-0,003 Zoll (Øh7 lt. NEN-ISO 286-2)
Keilnutbreiten	+0,003 Zoll/-0,000 Zoll (+0,05/-0,00 mm)

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

Keilnuten	
U.S. Größen	Sofern nicht anders angegeben, sind US-amerikanische Keilnuten für quadratische Passfedern vorgesehen (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Metrische Größen	Metrische Passfedern sind für flache Einlegekeile mit abgerundeten Enden bestimmt (DIN 6885-A).

## HALTERINGE UND MITTELZAHNRAD-VERSATZ

### AUSWAHL DER EMPFOHLENE HALTERINGE

Intralox empfiehlt die Verwendung von Halteringen, um die Position des Kettenrads auf jeder Welle zu fixieren. Das befestigte Kettenrad begrenzt die Querbewegung des Bandes während des Betriebs. In vielen Anwendungen werden Federringe erfolgreich eingesetzt; für die Verwendung dieser Ringe müssen jedoch kleine Nuten in die Kanten der Welle gefräst werden. In Anwendungen mit höheren Bandlasten und größerer Wellenbelastung sind solche Nuten aufgrund der Kerbwirkung jedoch nicht empfehlenswert. In diesen Fällen empfiehlt Intralox die Verwendung alternativer Halteringe, die keine Nuten erfordern, wie z. B. selbstausrichtende oder geteilte Ringe (Klemmringe).

Bitte entnehmen Sie [Tabelle 5: Bandzuggrenzen im Vergleich zu Wellenlänge für Halteringnuten](#) die empfohlenen Grenzwerte für das Verhältnis zwischen Bandzug und Länge der Welle zwischen den Lagern. so können Sie erkennen, ob Halteringnuten verwendet werden können. Wenn der Bandzug (BP) einer bestimmten Wellengröße und -länge die dargestellten Werte überschreitet, wählen Sie einen Haltering, für den keine Nut in der Welle erforderlich ist.

### STANDARD-HALTERINGE

Intralox bietet standardmäßige Halteringe aus Kunststoff und Edelstahl.

- Informationen zu Kunststoff-Halteringen finden Sie unter [Standard-Kunststoffhalteringe](#).
- Informationen zu Edelstahl-Halteringen finden Sie unter [Serienmäßige Edelstahl-Halteringe](#).

### STANDARD-KUNSTSTOFFHALTERINGE

- Kunststoffhalteringe, erhältlich in passenden Größen für 1,5 in und 2,5 in Vierkantwellen.
- Standard-Halteringe werden aus Polysulfon hergestellt.
- Der Temperaturbereich von Polysulfon beträgt -125°F bis 300°F (-98°C bis 149°C).
- Für Kunststoff-Halteringe sind Nuten erforderlich, die mit den Nuten für Halteringe aus Edelstahl auf 1,5-in- und 2,5-in-Wellen identisch sind. Siehe [Maße für Halteringnut und Abschrägung](#).
- Kunststoff-Halteringe sind nicht mit allen Zahnrädern kompatibel. Siehe [Einschränkungen für Edelstahl-Halteringe](#).

### EINSCHRÄNKUNGEN FÜR KUNSTSTOFF-HALTERINGE

Standard-Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnrädern:

# 2 LIEFERPROGRAMM

Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser		Bohrungsgröße	
		Zoll	mm	Zoll	mm
1,5 Zoll	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 Zoll	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40

## SERIENMÄSSIGE EDELSTAHL-HALTERINGE

- Edelstahl-Halteringe sind für Vierkantwellen mit den folgenden Größen erhältlich: 5/8 Zoll, 1,0 Zoll, 1,5 Zoll, 2,5 Zoll, 3,5 Zoll, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm.
- Edelstahl-Halteringe sind nicht mit allen Zahnrädern kompatibel. Siehe [Einschränkungen für Edelstahl-Halteringe](#).

Folgende Ringe vom Typ ANSI 3AMI gemäß MIL SPEC R-2124B sind lieferbar:

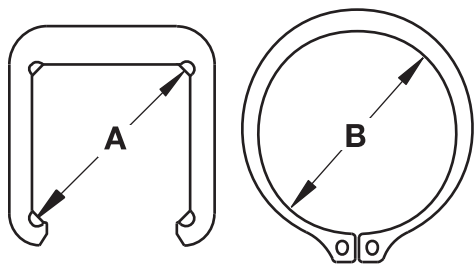
## EINSCHRÄNKUNGEN FÜR EDELSTAHL-HALTERINGE

Edelstahl-Halteringe funktionieren nicht mit den folgenden Zahnrädern:

Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser <sup>a</sup>	
		Zoll	mm
1,219 Zoll	900	2,1	53
	1100	2,3	58

<sup>a</sup> Zum Arretieren von Zahnrädern S900 mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) und (58 mm) ist ein Gewindestift erforderlich. Setzen Sie auf beiden Seiten des Zahnrads einen Gewindestift ein. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

## MASSE FÜR HALTERINGNUT UND ABSCHRÄGUNG



**A** Ringnutdurchmesser für Kunststoff-Halteringe

**B** Ringnutdurchmesser für Edelstahl-Halteringe

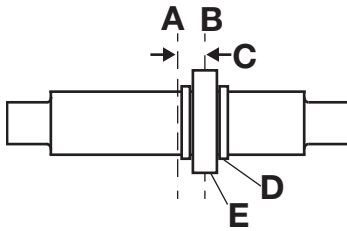
**Abbildung 140:** Haltering-Nutdurchmesser

Wellengröße	Maße für Halteringnut und Abschrägung <sup>a</sup>		
	Nutdurchmesser	Breite	Abschrägen <sup>b</sup>
5/8 Zoll	0,762 ± 0,003 Zoll	0,046 + 0,003/- 0,000 Zoll	0,822 ± 0,010 Zoll
1 Zoll	1,219 ± 0,005 Zoll	0,056 + 0,004/- 0,000 Zoll	1,314 ± 0,010 Zoll
1,5 Zoll	1,913 ± 0,005 Zoll	0,086 + 0,004/- 0,000 Zoll	2,022 ± 0,010 Zoll
2,5 Zoll	3,287 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	3,436 ± 0,010 Zoll
3,5 Zoll	4,702 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	4,773 ± 0,010 Zoll
25 mm	30 ± 0,1 mm	2,0 + 0,15/- 0,00 mm	33 ± 0,25 mm
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	80 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	82 ± 0,25 mm
65 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	89 ± 0,25 mm
90 mm	120 ± 0,1 mm	4,5 + 0,15/- 0,00 mm	124 ± 0,25 mm

<sup>a</sup> In einigen Fällen sind die Halteringnuten von der Wellenmitte versetzt. Siehe [Arretieren von Zahnrädern](#).

<sup>b</sup> Für Spritzguss-Zahnräder S200, S400 und S800 muss die Welle abgeschrägt sein.

## POSITION DER ARRETIERTEN ZAHNRÄDER AUF WELLE



- A** Mittellinie der Welle  
**B** Mittellinie des Zahnradpaars  
**C** Mittelzahnrad-Versatz  
**D** Haltering  
**E** Zahnrad

**Abbildung 141:** Position des arretierten Zahnradpaars

Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle den korrekten Versatz des Mittelzahnradpaars.

Um eine falsche Platzierung der bearbeiteten Halterringnuten zu verhindern, sollten Sie [Selbstausrichtende Halterringe](#) oder [Klemmringe](#) verwenden, damit sich die Position des mittleren Kettenrads problemlos einstellen lässt und keine bearbeiteten Nuten auf der Welle erforderlich sind.

Die Platzierung des Mittelzahnradpaars kann sich ändern, wenn verschiedene Bandtypen miteinander kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
100	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,12	3	6	152	
200	gerade, ungerade	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	gerade, ungerade	0,09	2,3	7,5	191	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Siehe <a href="#">Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern</a> .					
550	gerade	0	0	5	127	
	ungerade	0,5	12,7	5	127	
560	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean-Zahnradpaar	gerade, ungerade	0,16	4	6	152	Sorgen Sie dafür, dass die Zahnradpaare mit 6, 10 und 16 Zähnen auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
800 Raised Rib	gerade	3	76	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
850	gerade, ungerade	0	0	6	152	
888	Siehe Serie 888 in der Installationsanleitung, oder kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice.					
900	gerade	0	0	4	102	
	ungerade	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.					
1000	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	gerade	1,5	38,1	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	gerade	1,67	42,5	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	

# 2 LIEFERPROGRAMM

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
1100	gerade (ganzzahlig)	0	0	4	102	Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
	ungerade (ganzzahlig)	0,5	12,7	4	102	
	gerade, ungerade	0,25	6,35	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm). Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
1100 EZ Track-Zahn- räder	gerade (ganzzahlig)	0,19	4,8	4	102	
	ungerade (ganzzahlig)	0,31	7,9	4	102	
	gerade, ungerade	0,06	1,52	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm)
1200				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1200 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1400 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1500				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1500 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1600	gerade, ungerade	0	0	4	102	
1650	gerade, ungerade	0,25	6,4	4	102	Das Zahnrad mit 20 Zähnen hat keinen Versatz.
1700	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
1750	gerade	0	0	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen.
	ungerade	0,5	12,7			
1800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
1900				3	76	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
2100	gerade, ungerade	1,97	50	3,94	100	
2200	gerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2300	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1,5	38	6	152	
2400	gerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2600	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2700	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2800	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
4400	gerade, ungerade	0,5	12,7	9	229	

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
4500	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
4500 Dual Tooth-Zahnräder	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
9000	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
10000 Hinge Drive (bevorzugt)	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
10000 Center Drive	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	<b>Anzahl Rollen pro Reihe</b>					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	

Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern						
Serie	Anzahl der Rollen	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4500	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4550	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
7000	Durch 4 teilbar	1	25,4	6	152	Anzahl der Rollen = Bandbreite in Zoll – 1 (Bandbreite in mm/25,4 – 1)
	Nicht durch 4 teilbar	0	0	6	152	
7050	Durch 8 teilbar	1	25,4	6	152	
7050	Nicht durch 8 teilbar	0	0	6	152	

## SELBSTAUSRICHTENDE HALTERINGE

Selbstausrichtende Halteringe sind für folgende Wellen erhältlich: 1,0 in, 1,5 in, 2,5 in, 3,5 in, 40 mm, 60 mm und 65 mm.



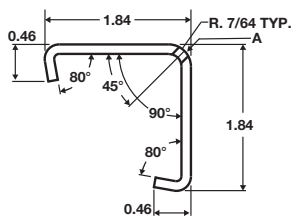
**Abbildung 142:** Selbstausrichtende Halteringe

- Halteringe bestehen aus rostfreiem Edelstahl 316.
- Selbstausrichtende Halteringe machen das Nuten der Welle überflüssig. Außerdem muss die Welle nicht erst ausgebaut werden
- Selbstausrichtende Halteringe sind von der USDA-FSIS zugelassen.

# 2 LIEFERPROGRAMM

- Die selbstausrichtenden Halteringe arretieren an der entsprechenden Stelle auf der Vierkantwelle selbsttätig und werden mit nur einem Gewindestift gehalten, der während des Bandbetriebes nicht herausfallen kann.
- Damit der Haltering richtig funktioniert, muss die Welle angeschrägte Kanten haben.
- Selbstausrichtende Halteringe werden nicht für Anwendungen empfohlen, bei denen starke laterale Kräfte erwartet werden.
- Selbstausrichtende Halteringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für selbstausrichtende Halteringe			
Halteringgröße	Selbstausrichtende Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnrädern:		
	Serie	Teilkreisdurchmesser	
		Zoll	mm
1,0 in	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



A Spezieller Gewindestift, voll eingesetzt, Kopf voraus, von dieser Seite  
**Abbildung 143:** Selbstausrichtender Haltering – Abmessungen

## HALTERINGE FÜR RUNDWELLEN



**Abbildung 144:** Rundwellen-Halteringe

- Rundwellen-Halteringe sind für Rundwellen in den Größen 0,75 in, 1,0 in und 25 mm erhältlich.
  - Aus Edelstahl.
  - Eine Nut für die Positionierung ist nicht erforderlich, da die Halteringe durch Reibung in Position gehalten werden.
- HINWEIS:** Verzichten Sie auf Nuten an Rundwellen. Nuten führen zu Ermüdung und Wellenversagen.



## KLEMMRINGE



Abbildung 145: Halteringe mit geteiltem Kragen

Klemmringe sind für die folgenden Wellengrößen erhältlich:

Kompatibilität von Haltering mit geteiltem Kragen und Welle	
Vierkantwellen	Runde Wellen
1,5 Zoll	3/4 Zoll
2,5 Zoll	1 Zoll
40 mm	1-3/16 Zoll
60 mm	1-1/4 Zoll
	1-3/8 Zoll
	1-7/16 Zoll
	1-1/2 Zoll
	2 Zoll

- Die Halteringe bestehen aus Edelstahl 304.
- Zur Verwendung bei Anwendungen mit hoher lateraler Belastungen der Zahnräder.
- Bei diesen Halteringen muss die Welle nicht angefast werden und es ist kein Ausbau der Welle erforderlich, was den Einbau vereinfacht.
- Klemmringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für Klemmringe			
Halteringe mit geteiltem Kragen sind nicht kompatibel mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,0 in (76,2 mm) oder kleineren Zahnrädern oder mit den folgenden Zahnrädern.			
Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser	
		Zoll	mm
1,5 Zoll und 40 mm	400	4,0	102
	900	3,1	79
	900	3,5	89
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1100	3,5	89
	1600	3,2	81
2,5 Zoll und 60 mm	400	5,2	132
	1000	4,6	117
	1100	4,6	117
	1400	4,9	124
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

# 2 LIEFERPROGRAMM

## ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE

Die Verwendung von Zahnrad-Distanzstücken und Halteringen an den empfohlenen Stellen verhindert Probleme im Zusammenhang mit Wanderung des Zahnrads und Banddrift. Intralox kann Ihnen für Ihre Anwendung eine empfohlene Antriebskonfiguration liefern, die Zahnräder, Distanzstücke und Halteringe umfasst, sowie detaillierte Richtlinien für die Konstruktion von Förderern zur Verwendung mit modularen Intralox™ FoodSafe®-Kunststoffförderbändern bereitstellen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Abbildung 146: Zahnrad-Distanzstücke an der Vierkantwelle mit Zahnrädern und Halteringen

Zahnrad-Distanzstück <sup>a</sup>					
Nom. Breite Zahnrad-Distanzstück		Erhältliche Bohrungsgrößen			
		U.S.		Metrisch	
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40
3,0	76		1,5		40
3,5	89		1,5		40
4,0	102		1,5		40
5,0	127		1,5		40

<sup>a</sup>Wenden Sie sich für verfügbare Materialien bitte an den Intralox-Kundenservice.

## ADAPTER FÜR RUNDWELLEN

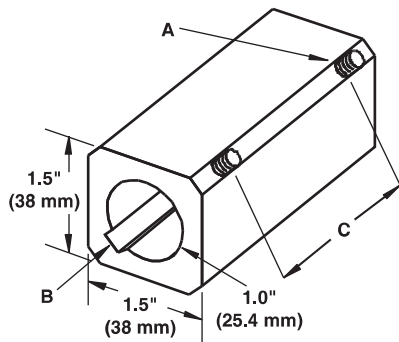
Zahnradeinsätze sind erhältlich, um Zahnräder mit einer 1,5-Zoll-Vierkantbohrung auf Wellen von 1 Zoll verwenden zu können. Diese Einsätze werden ausschließlich für gering belastete Bänder oder für schmale Bandbreiten von bis zu 18 in (460 mm) empfohlen.

Die Adapter bestehen aus glasfaserverstärktem Polypropylen für Festigkeit und Chemikalienbeständigkeit und sind in Längen von 2,5 in (64 mm) und 3,5 in (89 mm) erhältlich. Der 2,5 Zoll (64 mm) Adapter besitzt eine Drehmomentbegrenzung von 875 in-lb (10.000 mm-kg). Der 3,5 Zoll (89 mm) lange Adapter ist auf ein Drehmoment von 1200 in-lb (13.800 mm-kg) begrenzt. Die Grenzwerte der Betriebstemperatur liegen zwischen 45 °F und 120 °F (7 °C und 50 °C).

Zur Befestigung der Zahnräder auf den Adaptern und zur Arretierung des mittleren Zahnrades auf der Welle sind Gewindestifte erhältlich. Der 3,5 Zoll (89 mm) lange Adapter besitzt eine dritte Gewindeöffnung, sodass mehrere Nabenbreiten verwendet werden können. Um zu bestimmen, welcher Adapter mit einer bestimmten Zahnradnabenbreite verwendet werden soll, siehe die folgende Tabelle.

Bei bestimmten Kombinationen von Zahnrad und Adapter können mehrere Zahnräder auf jedem Adapter befestigt werden. Weitere Informationen finden Sie in der Spalte Zahnräder pro Adapter in der folgenden Tabelle.

**HINWEIS:** Adapter mit Rundbohrung werden für geteilte oder abriebfeste Zahnräder empfohlen.



**A** 1/4 in – 20 × 5/8 in Gewindestifte (UNC-Gewinde)

**B** Keilnut – 0,25 in × 0,125 in (6 mm × 3 mm)

**C** Abstand zwischen Gewindestiften: 2,5 Zoll (64 mm) Adapter 1,5 Zoll (38 mm) Spalt 3,5 Zoll (89 mm) Adapter 2,5 Zoll (64 mm) Spalt

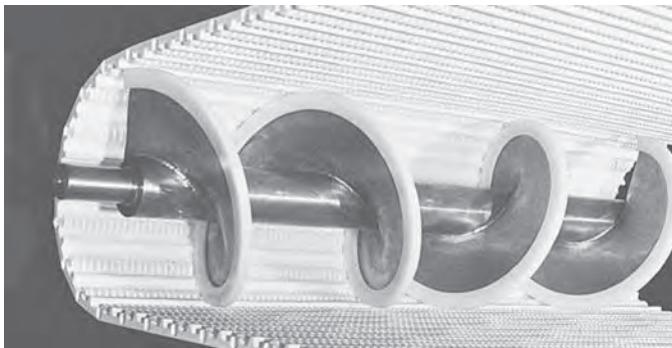
**Abbildung 147:** Adapter mit Rundbohrung

Auswahltabelle für Adapter mit Rundbohrung <sup>a</sup>							
Nabenbreite des Zahnrades		Arretiertes Mittelzahnrad			Frei bewegliche Zahnräder		
		Adaptergrößen		Zahnräder pro Adapter	Adaptergrößen		Zahnräder pro Adapter
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm	
0,75	19	2,5	64	2	2,5	64	1
1,00	25	2,5	64	1	3,5	89	1
1,25	32	3,5	89	2	3,5	89	1
1,50	38	2,5	64	1	3,5	89	1
2,50	64	3,5	89	1	3,5	89	1

<sup>a</sup>Zur Arretierung der mittleren Zahnräder auf den Adaptern sind eventuell Distanzstücke erforderlich.

## UMLENKSCHNECKEN

Eine Umlenkschnecke kann für Anwendungen verwendet werden, bei denen übermäßige Verunreinigungen die Leistung des Zahnrads beeinträchtigen oder das Band beschädigen können, oder bei denen die Antriebswelle und die Zahnräder sauber gehalten werden müssen. Die gedrehte, mit Mitnehmern versehene Oberfläche der Schnecken schiebt Ablagerungen von der Innenseite des Bandes zu den Rändern, wo sie von den Bändern und den Fördererkomponenten abfallen können.



**Abbildung 148:** Umlenkschnecke

Intralox bietet Schnecken in zwei Durchmessern an: 6 Zoll (152 mm) und 9 Zoll (229 mm). Die Mitnehmerteilung, d. h. der axiale Abstand, bei dem die Mitnehmer eine volle Drehung durchlaufen, beträgt ebenfalls 6 Zoll (152 mm) bzw. 9 Zoll (229 mm). Da die Umlenkschnecke auch als Umlenkwellen dient, hat jede Umlenkschnecke eine Mindestschneckenlänge, um eine ordnungsgemäße Bandstützung zu gewährleisten. Für schmale Bänder oder als zusätzliche Unterstützung sind Schnecken mit doppelten Mitnehmern erhältlich.

# 2 LIEFERPROGRAMM

Schnecken-Abmessungen							
Durchmesser				Minimale Schneckenlänge (ohne Lagerzapfen)			
Nennwert		Ist		Mit einfachem Mitnehmer		Mit doppeltem Mitnehmer	
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Intralox-Schnecken werden in Baustahl und Edelstahl mit einem dicken Abschnitt aus UHMW-PE-Gleitprofil an den Mitnehmerkanten angeboten. Baustahlschnecken werden mit einer Schutzschicht versehen und lackiert. Für USDA-FSIS-Anwendungen sind Schnecken aus Edelstahl mit polierter Schweißnaht erhältlich.

Schneckeneigenschaften	Mitnehmerwerkstoff		
	Baustahl	Edelstahl	Edelstahl USDA-FSIS
Schneckendurchmesser 6 in (152 mm)	•	•	•
Schneckendurchmesser 9 in (229 mm)	•	•	•
Unterbrochene Schweißnähte	•	•	
Durchgehende, polierte Schweißnähte			•
Mitnehmerkanten mit UHMW-PE-Beschichtung	•	•	•
Graue Grundierung	•		

- Alle Schnecken sind auf einer Rundwelle mit einem Durchmesser von 2,5 Zoll (63,5 mm) montiert.
- Der maximale Lagerzapfendurchmesser beträgt 2,5 Zoll (63,5 mm) und die minimale Lagerzapfenlänge 2 Zoll (50,8 mm).
- Bauen Sie die Umlenkschnecke so in den Förderrahmen ein, dass der mittlere „V“-förmige Teil der Schnecke (wo linker und rechter Mitnehmer aufeinander treffen) in Bandlaufrichtung zeigt. Stellen Sie ggf. den Wellenspanner nach, damit auf beiden Seiten der Welle die gleiche Spannung anliegt.
- Intralox-Schnecken verfügen über keinen integrierten Spurführungsmechanismus. Unter Umständen ist die Montage von seitlichen Gleitprofilen an der Umlenkseite erforderlich.

## GLEITPROFILE

### FLACHGLEITPROFILE

Serienmäßige Flachgleitprofile sind in den Ausführungen UHMW und Nylatron (molybdänhaltiges Nylon) erhältlich. UHMW-Gleitprofile sind in den Maßen 0,25 Zoll (6 mm) Dicke × 1,25 Zoll (32 mm) Breite × 120 Zoll (3048 mm) erhältlich. Nylatron-Gleitprofile besitzen folgende Abmessungen: 0,125 Zoll (3 mm) dick × 1,25 Zoll (32 mm) breit × 48 Zoll (1219 mm). UHMW-Gleitprofile besitzen die FDA- und USDA-FSIS-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln. Nylatron-Gleitprofile sind von der FDA und USDA-FSIS nicht zur Lebensmittelverarbeitung zugelassen.

Flachgleitprofile mit Nut und Feder haben eingekerbte Enden, die sich überlappen, und sorgen für eine kontinuierliche Bandunterstützung. Gleitprofile aus UHMW sind in den folgenden Längen erhältlich: 24 Zoll (610 mm) und 60 Zoll (1524 mm). Halterungsschrauben werden mitgeliefert.

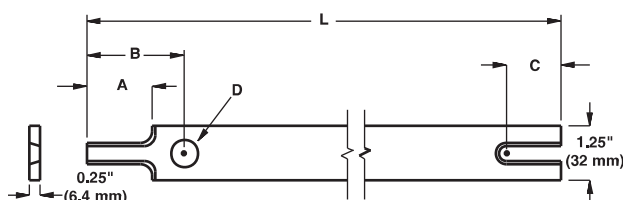


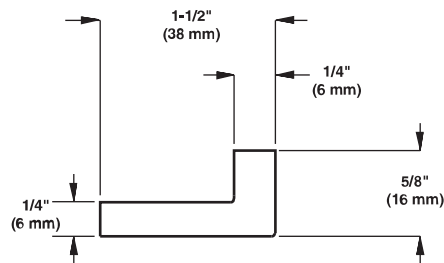
Abbildung 149: Flachgleitprofile mit Nut und Feder

L	A	B	C
24 Zoll (610 mm)	1,125 Zoll (28,6 mm)	1,75 Zoll (44,5 mm)	0,75 Zoll (19,1 mm)
60 Zoll (1524 mm)	1,875 Zoll (47,6 mm)	2,25 Zoll (57,2 mm)	1,50 Zoll (38,1 mm)

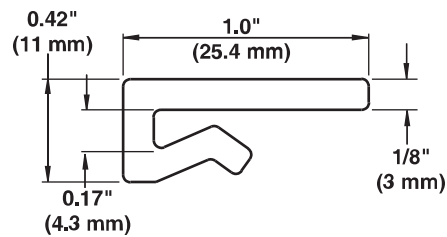
## WINKEL- UND AUFSTECKGLEITPROFILE

Intralox bietet außerdem eine Vielzahl von Winkel- und Aufsteckgleitprofilen an. Alle Aufsteckgleitprofile sind erhältlich in Längen von 120 in (3048 mm). Diese Gleitprofile können ohne Befestigungsmaterial direkt am Fördererrahmen befestigt werden.

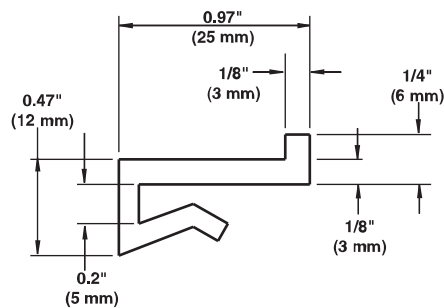
- Verwenden Sie Flachgleitprofile mit breiten Auflageflächen für Obertrum und Untertrum für neue Anwendungen.
- Verwenden Sie Aufsteckgleitprofile nur für Nachrüstungsanwendungen mit geringer Belastung oder zur Erprobung neuer Konzepte. Aufsteckgleitprofile werden für den normalen Produktionsbetrieb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



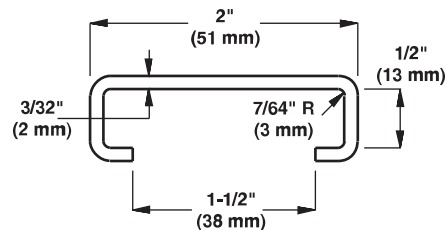
**Abbildung 150:** Standardwinkel-UHMW-Gleitprofile (B6XX21IXXWMV)



**Abbildung 151:** UHMW-Gleitprofile, einrastend (B6XX25IXXWMV)

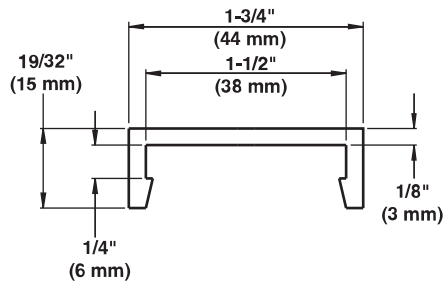


**Abbildung 152:** UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel (B6XX26IXXWMV)

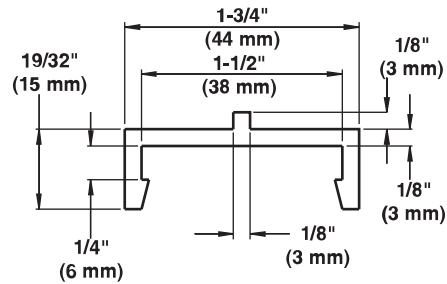


**Abbildung 153:** UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Führungsschiene (B6XX27IXXWMV)

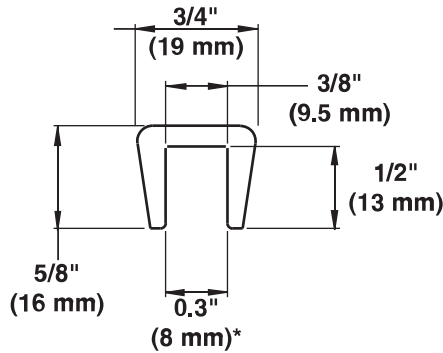
# 2 LIEFERPROGRAMM



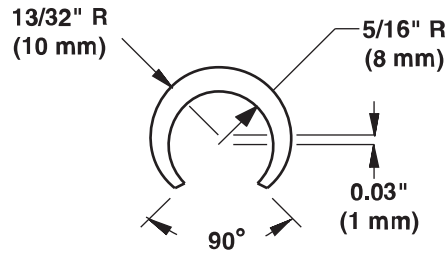
**Abbildung 154:** UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Widerhaken (B6XX231XXWMV)



**Abbildung 155:** UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel und Widerhaken (B6XX241XXWMV)



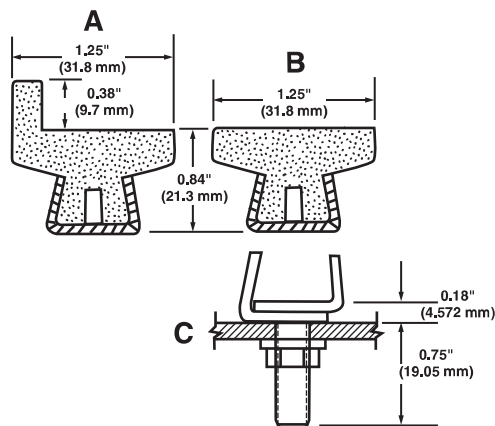
**Abbildung 156:** UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Standardstangen (B6XX281XXWMV)



**Abbildung 157:** UHMW-Gleitprofile, einrastend rundum (B6XX291XXWMV)

## EDELSTAHLVERSTÄRKTES UHMW-PE-GLEITPROFIL

- Das edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofil kann verwendet werden, um eine feste Bandobertrum-Oberfläche auf beliebigem Rahmen mit Querstreben zu konstruieren.
- Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile werden mit einer selbstanziehenden Edelstahlklemme mit Mutter an Querstreben befestigt (selbstanziehende Edelstahlklemme mit Mutter separat erhältlich).
- Kann in parallelen, V-förmigen und anderen Konfigurationen eingebaut werden.
- Empfohlen für Temperaturen bis 160 °F (71 °C).
- In zwei Ausführungen erhältlich: flaches Gleitprofil (T) und Flansch-Gleitprofil (L).
- Erhältlich in Längen von 120 Zoll (3048 mm).
- Wärmeausdehnung und -schrumpfung bei der Installation der Gleitprofile berücksichtigen.
- Die Enden der Gleitprofile immer abschrägen oder herunterbiegen.



**A** 120 in edelstahlverstärktes Aufsteckgleitprofil mit Bein I UHMW-PE (B6XX431XXWMV-00)

**B** 120 in edelstahlverstärktes UHMW-PE-Aufsteckgleitprofil (B6XX421XXWMV-00)

**C** selbstanziehender Gleitprofilverschluss mit Mutter aus Edelstahl, 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXX-01)

**Abbildung 158:** Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile



## SELBSTKLEBESTREIFEN AUS PE 1000

Intralox bietet selbsthaftende Gleitprofile aus PE 1000 in Rollen von 54 ft (16,5 m) an. Dieses Profil kann zur schnellen und problemlosen Umrüstung von Stahl-Gleitprofilen auf UHMW-Gleitprofile mit geringerer Reibung verwendet werden. Das 1 in (25,4 mm) breite und 2 in (50,8 mm) breite Band ist erhältlich in Dicken von 0,010 in (0,25 mm) und 0,030 in (0,76 mm).

**HINWEIS:** Selbstklebestreifen aus UHMW sind nur für Anwendungen mit geringer Beanspruchung und als temporäre Lösung vorgesehen.

## SPEZIELLE GLEITPROFILE

### RADIUSBAND-GLEITPROFILE

Alle Radiusband-Gleitprofile sind in ungefärbtem UHMW-PE und selbstschmierendem, grauem, ölhaltigem UHMW-PE erhältlich. Die Winkel- und Mittelschienen-Gleitprofile nutzen das EZ Clean-Design. Alle Gleitprofile sind entweder erhältlich in einer Größe von 1/8 in (3,2 mm) oder 3/16 in (4,7 mm). S2400 ist nur in UHMW-PE erhältlich.

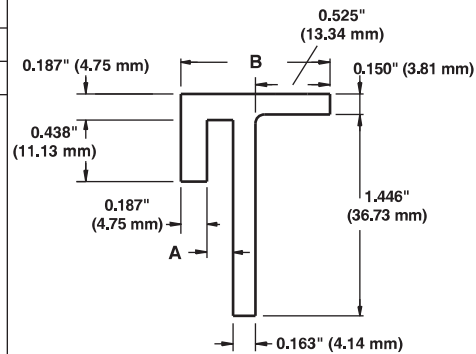
Siehe folgende Abbildungen zu den Abmessungen und Teilenummern der Gleitprofile. Abmessungen siehe .

Niederhaltegleitprofile mit Standardkante			
Werkstoff	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX33IXXWMV-00	<p><b>A</b> Gleitprofilgröße  <b>B</b> 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile;                      1,13 in (29 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile</p>
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX32IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX33IXXWMW-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX32IXXWMW-00	

Niederhaltegleitprofile mit Kante mit Steg			
Werkstoff	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX39IXXWMV-20	<p><b>A</b> Gleitprofilgröße  <b>B</b> 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile;                      1,06 in (27 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile</p>
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX38IXXWMV-10	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX39IXXWMW-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX38IXXWMW-00	

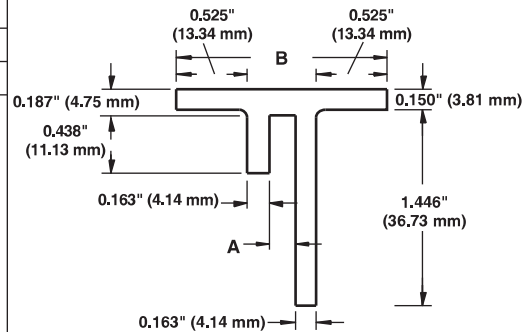
# 2 LIEFERPROGRAMM

Niederhalte-Winkelgleitprofile			
Werkstoff	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX36IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX36IXXWMV-00	



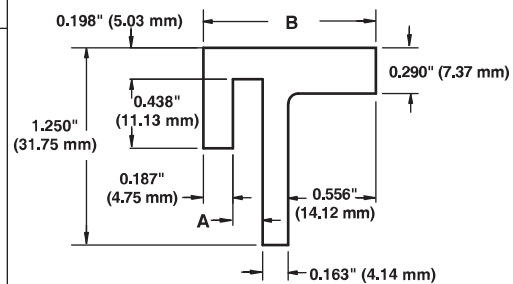
**A** Gleitprofilgröße  
**B** 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile;  
 1,06 in (27 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile

Niederhaltegleitprofile mit zentraler Schiene			
Werkstoff	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX40IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX40IXXWMV-00	



**A** Gleitprofilgröße  
**B** 1,56 in (40 mm) für 1/8 in (3,2 mm) und 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile

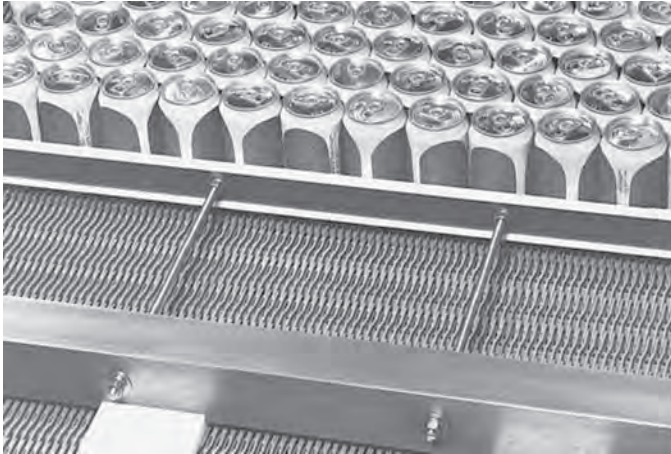
Niederhalteführungs-Gleitprofile Serie 2400			
Werkstoff	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6F546IXXWMV-00	
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6F547IXXWMV-00	



**A** Gleitprofilgröße  
**B** 1,03 in (40 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile;  
 1,09 in (28 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile

## SCHUBVORRICHTUNGEN

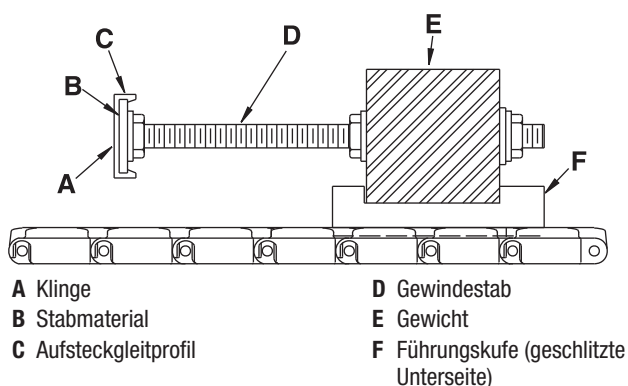
Puffertische werden meistens in der Getränkeindustrie verwendet; mit ihrer Hilfe kann ein kontinuierlicher und wirtschaftlicher Betrieb von vorgeschalteten Produktionsanlagen aufrechterhalten werden, auch wenn deren Produkte wegen einer nachgelagerten Störung nicht weitergeleitet werden können. Diese Tische dienen als Puffer, die den Produktstau aufnehmen, bis die nachgelagerten Probleme behoben sind. Die Hauptaufgabe einer Schubvorrichtung ist, die letzten paar Reihen Fördergut von dem Puffertisch über dem Bereich der Übergabepplatten auf die Hauptförderbänder zu schieben. Die Schubvorrichtung liegt auf dem Puffertisch auf, der mit einem Raised Rib-Band (S100, S400 oder S900) ausgestattet sein muss.



**Abbildung 159:** Seitenansicht der Schubvorrichtung

Die Achse ist eine 2,5 in (63,5 mm) Vierkantachse aus Edelstahl oder Baustahl, die in einer Anzahl von geschlitzten Führungskufen aus UHMW läuft. Die Schlitze an der Unterseite der Kufen rasten in den Rippen des Bandes ein und richten die Schubvorrichtung senkrecht zur Bandbewegung aus. Die Kufen tragen das gesamte Gewicht der Schubvorrichtung. Deshalb wird die Anbringung von zusätzlichen Gleitprofilen empfohlen, um das Band direkt unter den Gleitkufen zu stützen.

Der Schubschild der Schubvorrichtung übernimmt die eigentliche Schubbewegung. Schilder sind in Längen von 24 in bis 120 in (610 mm bis 3048 mm) erhältlich und bestehen aus einer stabilen Stahlstange, ummantelt mit UHMW-PE-Gleitprofilen, sodass Beschädigungen am Fördergut vermieden werden. Die Schubleiste wird mittels Gewindestangen mit der beschwerten Welle verbunden, wodurch der Versatz entsprechend dem individuellen Bedarf reguliert werden kann.



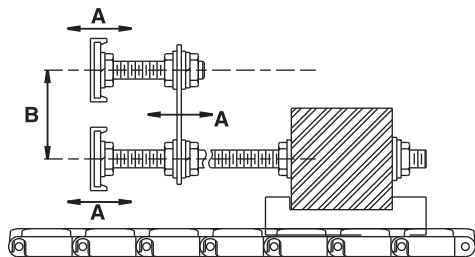
**Abbildung 160:** Schubvorrichtung

## 2 LIEFERPROGRAMM

Eine Schubvorrichtung mit zwei Schubleisten ist auch für hohes oder geformtes Fördergut erhältlich. Der obere Schubschild dieser Anordnung ist nach oben und unten verstellbar und kann auch zum unteren Schubschild nach vorn oder hinten verstellt werden.

Bei der Einstellung der Schubvorrichtung sollte Folgendes beachtet werden: 1) die Platzierung, welche die Vorwärtsbewegung der Schubvorrichtung begrenzt, und 2) die Abmessungen des Fördergutes. Die Standardeinstellung entspricht in etwa der Länge der verwendeten Fingerübergabeplatte:

- S100: 5,75 Zoll (146 mm)
- S400: 7,5 Zoll (191 mm)
- S900: 6,5 Zoll (165 mm)



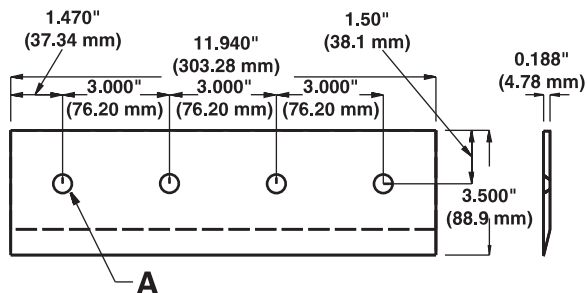
A justierbar

B justierbar von 2 bis 4 in (51 bis 102 mm)

Abbildung 161: Schubvorrichtung mit doppeltem Schubschild

## ÜBERGABEPLATTEN

Intralox bietet Übergabeplatten aus UHMW-PE mit Betriebstemperaturgrenzwerten von -100 °F bis 180 °F (-73 °C bis 82 °C) an.



A Löcher für 0,25 in (6 mm) Schrauben

Abbildung 162: Übergabeplatten

## EZ CLEAN™ -IN-PLACE-SYSTEM (CIP)

Das EZ CIP-System ist mit den meisten Förderern kompatibel und führt die Reinigung der Bänder bei sparsamem Wasserverbrauch schnell, effizient und gleichmäßig durch.

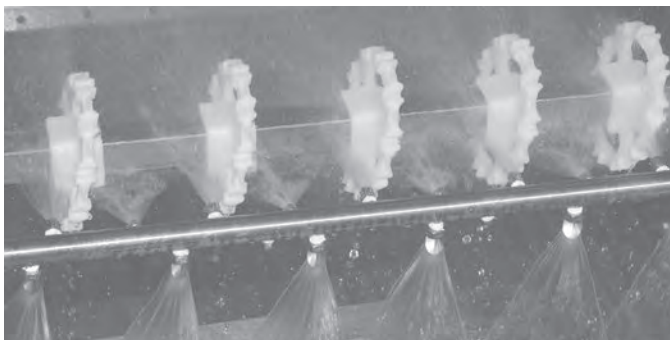


Abbildung 163: EZ Clean-in-Place-System (CIP)

Das CIP-System verfügt über eine Sprühleiste, die optimal positioniert ist, um die Entfernung von Fremdkörpern zu erhöhen und zu beschleunigen, und ein speziell entwickeltes Spritzbild. Das Spritzbild dient zur gründlichen Reinigung der Riemenunterseite, der Zahnräder und der Welle. Das System wird am Fördererrahmen hinter der Welle befestigt und besprüht das Band an drei verschiedenen Stellen. Fächerstrahldüsen sprühen durch die offenen Bandscharniere unter und über der Welle, während das Band um die Zahnräder läuft. Die Bandunterseite wird entlang der Bandantriebsstangen durch Impulsdruckdüsen gesäubert, um den in EZ Clean-Bänder integrierten Abflusseffekt für Rückstände zu maximieren. Die Reinigungswirkung kann durch den Einsatz von schrägen EZ Clean-Zahnrädern zusätzlich optimiert werden.

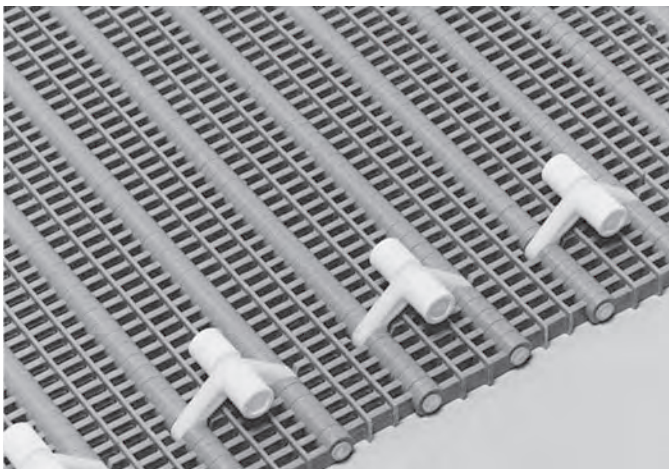
Dieses System kann am Antrieb oder Umlenkende eingebaut werden, das Antriebsende wird jedoch bevorzugt. Das System besteht aus Edelstahl 303/304 mit hochglanzpolierter Oberfläche. Der empfohlene Mindestwasserdruck am Einlass des Systems beträgt 150 PSI (10 bar).



**Abbildung 164:** Spritzbildkonstruktion zur gründlichen Reinigung der Bandunterseite, der Zahnräder und der Welle

## NIEDERHALTEROLLEN

Niederhalterollen können in breiten Schrägförderern anstelle von Niederhaltekufen oder -schiene eingesetzt werden. Bei üblichen Schrägförderern weisen die Mitnehmer einen Zwischenraum in der Bandmitte auf, sodass ein Niederhalteprofil oder eine Niederhaltekufe eingesetzt werden kann, um das Band auf dem Fördererrahmen zu halten. Produktverlust oder -beschädigung durch diese Kufen sind unvermeidliche Nebeneffekte.



**Abbildung 165:** Niederhalterollen

Die Rollen besitzen serienmäßig einen Bügel aus Azetal, mit Rollen und Scharnierstäben aus Polypropylen, und sind für die folgenden Bandtypen erhältlich:

Serie	Modell/Ausführung					
	Flat Top	Flush Grid	Open Grid	Open Hinge	Mesh Top	Perforated Flat Top
S200	•	•	•	•		•
S400	•	•		•		
S800	•	•			•	•

## 2 LIEFERPROGRAMM

Niederhalterollen sind fest an der Unterseite des Bandes angebracht und werden mit den Scharnierstäben an ihrem Platz gehalten. Die Rollen laufen in Führungen, das Band wird beim Einlauf in Schrägen in seiner Position gehalten. Diese Vorrichtungen können ebenfalls anstelle der herkömmlichen Niederhalteprofile oder -kufen eingesetzt werden.

Niederhalterollen können maximal in jeder zweiten Bandreihe eingebaut werden, mit einem Abstand von mindestens 4 in (102 mm) bis zu einem empfohlenen maximalen Abstand von 24 in (610 mm). Normalerweise genügt ein Abstand von 8 in (203 mm) in jeder vierten Reihe. Die Zahnradgröße wird eingeschränkt durch die Rollen, die aus der Bandunterseite herausragen. Um Kontakt zwischen den Rollen und der Welle zu vermeiden, beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser bei Verwendung einer 1,5 in oder 40 mm Vierkantwelle 6,4 in (163 mm). Bei Verwendung einer 2,5 in oder 60 mm Welle, beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrads 7,7 in (196 mm). Weitere Informationen finden Sie unter [Konstruktionsrichtlinien](#).

### ABRASIONSFESTES SYSTEM

Extremer Verschleiß von Zahnrädern und Scharnierstäben bei abrasiven Anwendungen kann zu verschiedenen unerwünschten Nebenwirkungen führen. Neben der offensichtlichen Verkürzung der Lebensdauer der Bänder können Probleme bei der Reparatur auftreten. Ein stark verschlissener Scharnierstab lässt sich nur schwer entfernen. Oft werden dabei die Bandmodule beschädigt. Abgenutzte Scharnierstäbe vergrößern außerdem die Bandteilung, wodurch die Zahnräder schlechter greifen und die Zähne stärker verschleifen. Unter diesen Bedingungen läuft das Band nicht so geschmeidig, wie es sollte.

Intralox hat geteilte Zahnräder aus Edelstahl und abriebfeste (AR) Scharnierstäbe entwickelt, die die Leistungsfähigkeit von Intralox-Bändern bei abrasiven und staubigen Anwendungen erhöhen. Strenge Tests beweisen, dass diese AR-Teile gegenüber den Standardkomponenten wesentlich widerstandsfähiger sind und die Lebensdauer der Bandmodule erhöhen. Abrasive Partikel können sich viel schwerer in den härteren AR-Werkstoffen festsetzen. Dadurch werden diese Zubehörteile selbst nicht zu abrasiven Flächen, die zum Bandverschleiß beitragen könnten.

### GETEILTE ZAHNRÄDER

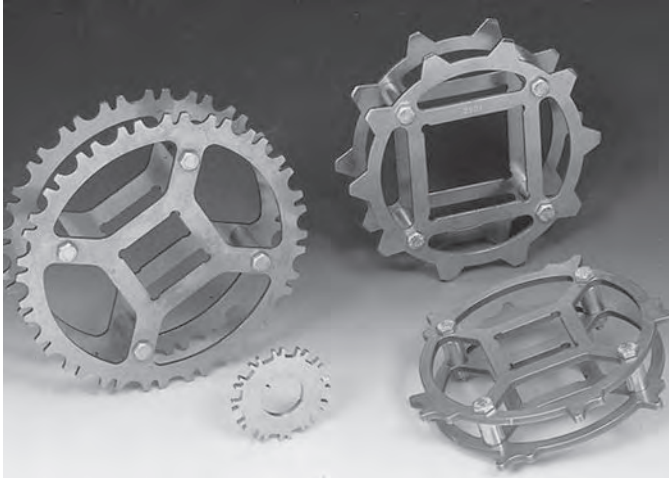
Geteilte Intralox-Zahnräder sind eine Alternative zu Zahnrädern aus geformtem Kunststoff. Geteilte Zahnräder werden aus von der FDA zugelassenen Werkstoffen gefertigt, haben jedoch keine USDA-FSIS-Zulassung. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Angaben zu den jeweiligen Wellen und Zahnrädern.

Die abriebfesten Zahnräder älteren Designs, komplett aus Edelstahl, sind nach wie vor als Sonderprodukt lieferbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Abbildung 166: Geteilte Zahnräder





**Abbildung 167:** Abriebfeste Zahnräder (komplett aus Stahl)

### ABRIEFESTE SCHARNIERSTÄBE

Abriebfeste (AR) Scharnierstäbe sind fester als Standard-Scharnierstäbe, sodass das Bandzugverhalten nicht beeinträchtigt wird. AR-Scharnierstäbe sind zudem leichter, kostengünstiger und flexibler als Scharnierstäbe aus Stahl. Weitere positive Eigenschaften sind ihre gute chemische Beständigkeit, geringe Reibung, ein breiter Betriebstemperaturbereich und die FDA-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln.

Bei allen Bandtypen, die über Scharnierstäbe mit Schnappverschluss-System von Intralox verfügen, werden die AR-Scharnierstäbe durch „Rodlets“ an beiden Seiten des Bandes in Position gehalten. Diese Rodlets sind kurze, mit Köpfen versehene Stäbchen, die ebenfalls aus abriebfestem Material hergestellt werden.



**Abbildung 168:** Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

Für Bänder mit einem Verschlussystem mit kopflosen Scharnierstäben oder Bänder mit Slidelox ist kein Kopf erforderlich.



**Abbildung 169:** Verschlussystem mit kopflosen Scharnierstäben

## 2 LIEFERPROGRAMM



**Abbildung 170:** Slidelox Scharnierstab-Verschlussystem

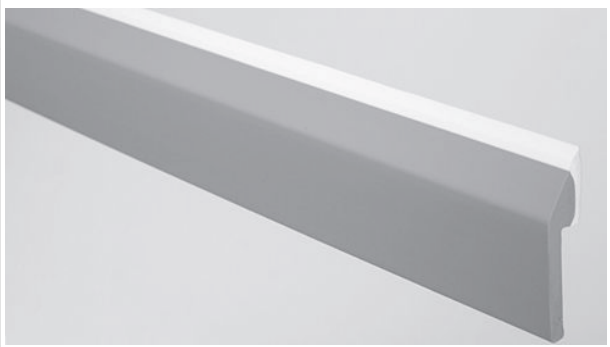
Das Slidelox-Stab-Verschlussystem ist ein Verschlussystem mit kopflosen Scharnierstäben. Dieses System nutzt einen Shuttleplug, um die Scharnierstäbe während des Betriebs an ihrem Platz zu halten. Der Slidelox-Shuttleplug kann leicht zur Seite bewegt werden, wenn Arbeiten am Band vorgenommen werden müssen.

Bei einem Band, das bereits einige Zeit im Einsatz ist, kann das Entfernen eines Scharnierstabes durch die Zugabe einer Seifenlösung oder eines Schmiermittels am Bandscharnier erleichtert werden. Dies löst den Schmutz, der sich zwischen Scharnierstab und Modul festgesetzt hat.

AR-Stäbe können Wasser absorbieren und sich in Länge und Durchmesser ausdehnen, wenn sie in ständig nassen Umgebungen mit erhöhten Temperaturen verwendet werden. Wenn für eine Anwendung aufgrund solcher Bedingungen ein AR-Scharnierstab benötigt wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die geschätzte Ausdehnung durch Wasseraufnahme zu bestimmen.


### EZ MOUNT-SCHABER MIT FLEXIBLER SPITZE

Erhältliche Höhe		Erhältliche Länge		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
2,75	70	72	1830	Starre PVC-Basis mit flexibler Polyurethanspitze
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erhältlich nur in einer Größe.</li> <li>• Wird erst bei Erhalt gekürzt.</li> <li>• Für nasse oder fettige Produktanwendungen.</li> <li>• Nicht für den Einsatz mit trockenen Produkten oder Anwendungen.</li> <li>• FDA-zugelassen.</li> </ul>				



### UNTERTRUMRINGE

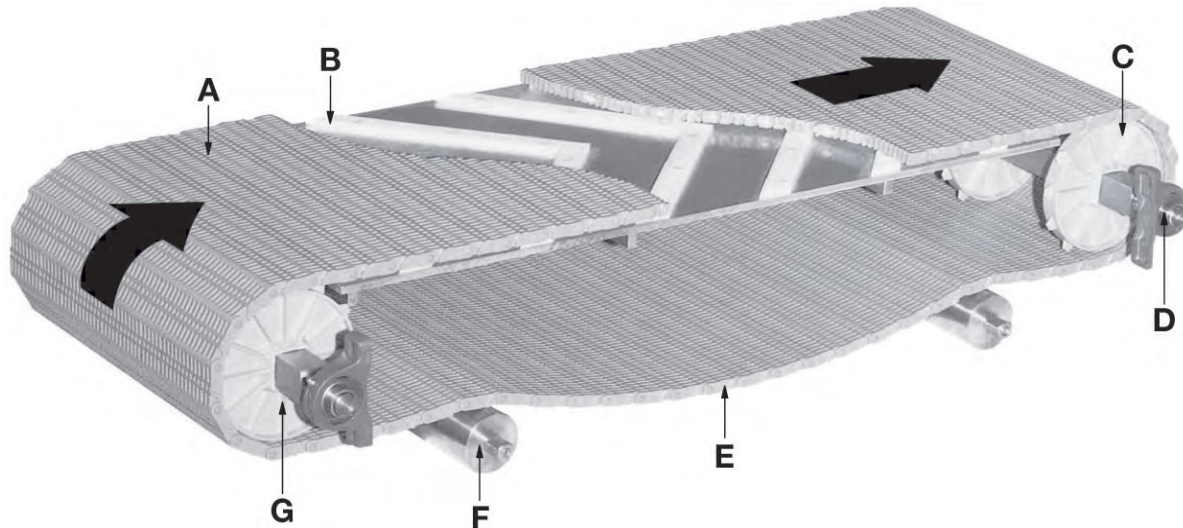
Erhältliche Größen						Verfügbare Werkstoffe
Außendurchmesser		Innendurchmesser		Ringbreite		
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
4	102	1,90	48,3	1,0	25	Schwarzer Gummi
4	102	2,50	63,5	0,7	19	
6	152	2,50	63,5	2,0	51	
6	152	2,36	60,0	2,0	51	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ringe mit einem Durchmesser von 4 Zoll (102 mm) sind nicht mit Text für den Bohrungsdurchmesser verfügbar.</li> <li>• Vollgummimaterial dämpft Geräusche.</li> </ul>						



### 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Nach Auswahl eines Bandes (Serie, Art und Werkstoff) und des entsprechenden Zubehörs muss der Fördererrahmen konstruiert werden. Intralox stellt die folgenden Maßangaben und Richtlinien zur Verfügung, die auf bewährten Entwicklungs- und Konstruktionserfahrungen beruhen.

Die folgende Abbildung zeigt typische Komponenten in einem herkömmlichen, horizontalen Förderer.



- A Band
- B Obertrum (V-Gleitprofile)
- C Antriebswelle und Zahnräder
- D Wellenlager
- E Banddurchhang
- F Untertrum-Stützelement-Rolle
- G Umlenkswelle und Zahnräder

Abbildung 171: Bestandteile eines Standardförderers

### GRUNDSÄTZLICHE ANFORDERUNGEN AN DEN FÖRDERERRAHMEN

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die in den nachstehenden Abbildungen und Tabellen gezeigten Abmessungen „A“, „B“, „C“, „D“ und „E“ können in jeder Konstruktion umgesetzt werden. Weiterhin kann der Förderer seitlichen Zugriff auf das Förderband bieten, um den Zugang zu den Scharnierstäben bei Installation, Spannen oder Entfernen des Bandes zu gewährleisten.

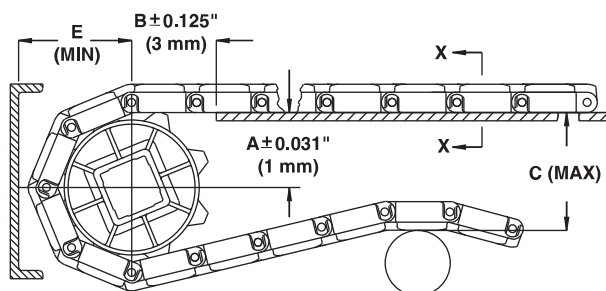


Abbildung 172: Abmessungen A, B, C und E

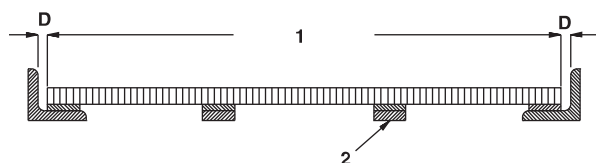


Abbildung 173: Abmessung D (Abschnitt X-X)

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## DEFINITION DER ABMESSUNGEN

Die Abmessung A ist der vertikale Abstand von der Mittellinie der Welle bis zur Oberseite des Obertrums.

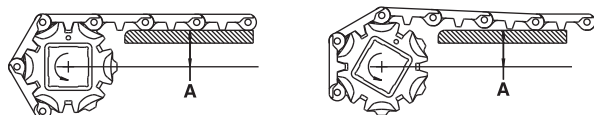
Das Eingreifen der Zahnräder in das Band und die Produktübergaben werden durch die A-Abmessung und den Polygoneffekt zwischen Band und Zahnrädern beeinflusst. Der Polygoneffekt tritt auf, wenn sich die einzelnen Modulreihen eines Bandes bei der Berührung mit den Antriebszahnrädern oder beim Verlassen der Umlenkzahnräder anheben und senken. Dieser Effekt zeigt sich am deutlichsten bei der Kombination von einem Band mit großer Teilung und Zahnrädern mit einem kleinen Teilkreisdurchmesser, wie bei der Serie 800 mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 4,0 in (102 mm).

Bei Zahnrädern mit kleinem Teilkreisdurchmesser ist die A-Abmessung als Bereich angegeben, um auszuweisen, wann das Band sowohl am höchsten als auch am niedrigsten Punkt des Polygoneffekts horizontal ist.

Bei der Kombination von Zahnrädern mit großem Teilkreisdurchmesser und kleiner Teilung des Bandes ist der Polygoneffekt gering, und er liegt innerhalb der zulässigen Toleranzen. Für diese Zahnräder ist kein Bereich der A-Abmessung erforderlich.

Der untere Wert dieses Bereiches wird ermittelt, wenn sich die Mitte des Modules an der höchsten Spitze des Zahnrades befindet. An diesem Punkt ist das führende, eingerastete Modul horizontal. (Siehe folgende Abbildung.) Wenn diese Modulreihe sich um das Zahnrad dreht, wird die nächste Reihe vom Zahnrad erfasst und über die Horizontale angehoben. Sie kehrt wieder in die Horizontale zurück, wenn die Zahnräder vollständig in diese Reihe greifen.

Die Reihe der einrastenden Module wird über die Horizontale angehoben, wenn sich die Mitte des Scharniers oben am Zahnrad befindet. Die Reihe der einrastenden Module kehrt in die Horizontale zurück, wenn die Mitte des Moduls die Mitte des Zahnrads passiert.



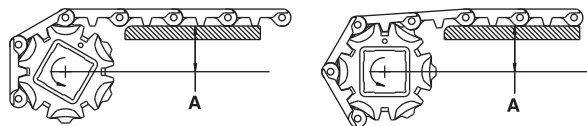
A Vertikaler Abstand zwischen Wellenmittellinie und Oberseite des Obertrums

Abbildung 174: Polygoneffekte – Mindestwert

**HINWEIS:** Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung „A“.

Der Höchstwert wird bestimmt, wenn sich die Mitte des zwischen zwei Modulreihen befindlichen Scharniers an der Oberseite des Zahnrads befindet. An dieser Stelle ist das vordere Modul horizontal. (Siehe folgende Abbildung.) Wenn diese Modulreihe in das Zahnrad greift, fällt die Reihe unter die Horizontale. Sie kehrt wieder in die Horizontale zurück, wenn die Vorderseite der nächsten Reihe in das Zahnrad greift. Vermeiden Sie diese Anordnung mit Bändern der Serie 800, da die Geometrie des Moduls an der Unterseite zu Rattern, Geräuschen und Verschleiß an den Enden des Gleitprofils oder der Gleitplatte führen kann.

Die Reihe der einrastenden Module ist horizontal, wenn die Mitte des Scharniers sich am obersten Punkt des Zahnrades befindet, und fällt unter die Horizontale, wenn die Mitte des Moduls die Mitte des Zahnrades überschritten hat.



A Vertikaler Abstand zwischen Wellenmittellinie und Oberseite des Obertrums

Abbildung 175: Polygoneffekte – Höchstwert

Die A-Abmessung kann jeden Wert innerhalb des angegebenen Bereichs haben. Wenn eine A-Abmessung gewählt wird, die zwischen dem Höchst- und dem Mindestwert liegt, wird das Band sowohl die Horizontale übersteigen als auch unter die Horizontale fallen, wenn eine Reihe in das Zahnrad eingreift.

Die Abmessung B ist der horizontale Abstand von der Mittellinie der Welle bis zum Anfang des Obertrums. Bei dieser Abmessung wird davon ausgegangen, dass ein 0,5 in (12,7 mm) dicker Obertrum verwendet wird, sodass eine normale Abtragung von 0,25 in (6,4 mm) und ein Gleitprofil von 0,25 in (6,4 mm) verwendet werden kann. Der Obertrum kann bis zu 0,5 Zoll (12,7 mm) von der Mittellinie der Welle verschoben werden, wenn zwischen den Zahnrädern Abtragungen vorgesehen sind. Siehe [Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile](#).

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Die Abmessung C ist der vertikale Abstand von der Oberseite des Obertrums bis zur Oberseite der Untertrumführung oder der Untertrumrollen. Bei diesem Ansatz wird ein 180-Grad-Bandumschlag (Mindestwert) und ein 210-Grad-Bandumschlag um die Antriebszahnräder erreicht. Die angegebenen Abmessungen ergeben den für die meisten Bänder für eine einwandfreie Übertragung erforderlichen Mindestumschlag von 180 Grad.

Ausnahmen sind Serie 1700, die einen maximalen Bandumschlag von 180 Grad erfordert, und Serie 550, die einem Bandumschlag von genau 180 Grad erfordert.

Die Abmessung D ist der Freiraum zwischen den Bandkanten und dem seitlichen Rahmenträger, 0,25 in(6,4 mm) min. Es ist zu beachten, dass der minimale Kantenabstand zwischen dem seitlichen Rahmen und dem Band bei der Betriebstemperatur des Bandes festgelegt werden muss. Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. Siehe die Abschnitte [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#) und [Ausdehnung durch Wasseraufnahme](#) für Informationen, um die Betriebsbreite des Bandes bei Temperaturen über Raumtemperatur zu berechnen.

Die Abmessung E ist der horizontale Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Rahmenteilen.

## ANTRIEBSRICHTLINIEN

Intralox-Vierkantwellen sorgen für den bestmöglichen Bandantrieb. Die beiden Hauptvorteile sind: 1. die formschlüssige Übertragung des Drehmoments auf die Zahnräder – ohne Passfedern und Nuten – und 2. die Möglichkeit eines seitlichen Bewegens der Zahnräder, wodurch ein Ausgleich der unterschiedlichen Wärmeausdehnung und -schrumpfung zwischen Kunststoffen und Metallen ermöglicht wird.

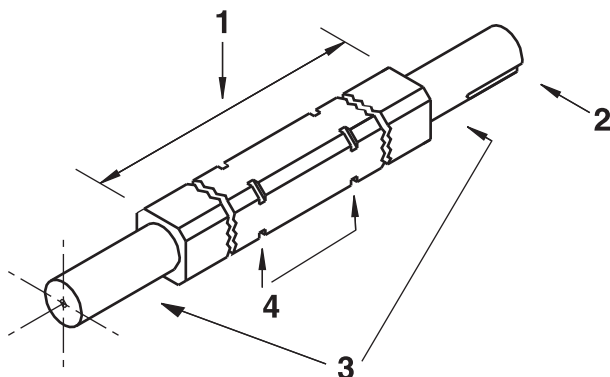
## WELLENGRÖSSEN UND -WERKSTOFFE

Intralox führt Vierkantwellenwerkstoffe in den folgenden Größen:

Erhältliche Vierkantwellengrößen und -werkstoffe													
Werkstoff	Qualität	Intralox, LLC USA							Intralox, L.L.C. Europe				
		0,625 Zoll	1 Zoll	1,5 Zoll	40 mm	60 mm	2,5 Zoll	3,5 Zoll	25 mm	40 mm	60 mm	65 mm	90 mm
Baustahl	KG-37	•	•	•			•	•	•			•	•
Edelstahl	303/304	•	•	•	•	•	•						
	304								•	•	•	•	•
	304 HR							•					
	316			•			•						

Bestimmen Sie die richtige Wellengröße für Ihre Anwendung anhand von [Hinweise zur Bandauswahl](#) oder im Abschnitt [Formeln](#). Werkstoffeigenschaften für jede Wellengröße finden Sie unter [Tabelle 3: Wellendaten](#).

**HINWEIS:** Wenn eine Welle in einem Hohlgetriebe verwendet wird, wenden Sie sich an den [Intralox-Kundenservice](#).



- 1 Länge des quadratischen Abschnitts [Abstand zwischen Lagern minus 0,25 in (6 mm)]
- 2 Keilnut für Antriebsnabe (nicht erforderlich für Umlenkwellen)
- 3 Lagerzapfen
- 4 Halteringnuten

**Abbildung 176:** Typische Welleneigenschaften



# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## BELASTUNG DER ANTRIEBSWELLE DURCH DAS DREHMOMENT

Ein wichtiger Aspekt bei der Wahl der Wellengröße ist die Drehmomentbelastung, die die Antriebswelle aufnehmen muss. Der über die Zahnräder wirkende Bandzug führt zu einer Torsions- oder Verdrehbelastung der Antriebswelle. Bei beliebig vorgegebenen Bedingungen – wie Belastung durch das Fördergut und Reibungswiderstand – bleibt der Bandzug konstant, während sich das auf die Antriebswelle wirkende Drehmoment in Abhängigkeit von der Größe der gewählten Zahnräder ändert. Vergrößert man den Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, so vergrößert sich auch das auf die Welle einwirkende Drehmoment. Wenn eine bestimmte Wellengröße gewünscht wird, aber das zu absorbierende Drehmoment den Grenzwert der Welle überschreitet, berechnen Sie das Drehmoment mit einem Zahnrad mit kleinerem Durchmesser, das in der Bandserie verfügbar ist. Um die gleiche Bandgeschwindigkeit zu erreichen, muss die Drehzahl (U/min) mit dem kleineren Zahnrad natürlich proportional größer sein.

## LEISTUNGSBEDARF

Die zum Antrieb des Bandes notwendige Kraft kann mit Hilfe der Berechnungen unter [Hinweise zur Bandauswahl](#) oder mit Hilfe der Formeln auf [Formeln](#) ermittelt werden. Diese berechnete Leistung beinhaltet nicht die Leistung zur Überwindung von mechanischen oder anderen Unzulänglichkeiten des Systems. Förderanlagen und Antriebsstränge können aus vielen möglichen Optionen bestehen. Verwenden Sie die folgende Tabelle, um die für Ihre Konstruktion erforderliche zusätzliche Leistung zu bestimmen.

Durchschnittliche mechanische Leistungsverluste									
Normale Gleitlager	Kugellager	Untersetzer					Rollenketten	Keilriemen	Hydraulische Antriebssysteme
		Geradverzahnte und schrägverzahnte Getriebe			Schneckengetriebe				
		Einfache Untersetzung	Doppelte Untersetzung	Dreifache Untersetzung	Einfache Untersetzung	Doppelte Untersetzung			
2 % bis 5 %	1 %	2 %	4 %	5 %	5 %	10 % bis 20 %	3 % bis 5 %	2 % bis 4 %	Wenden Sie sich an den Hersteller.

Verwenden Sie die folgende Formel, um die erforderliche Motorleistung zu ermitteln:

**Formel 11:**

$$HP = \frac{A}{100 - B} \times 100$$

Wobei:

HP = erforderliche Motorleistung

A = Bandantriebsleistung

B = Summe aller durchschnittlichen mechanischen Effizienzverluste

Wenn beispielsweise der mechanische Wirkungsgrad insgesamt um 15 % abnimmt und die Bandantriebsleistung 2,5 HP beträgt, beträgt die erforderliche Motorleistung 3 HP.

## ARRETIEREN VON ZAHNRÄDERN

In der Regel muss nur jeweils ein Zahnrad pro Antriebswelle bzw. Umlenkwellen seitlich arretiert werden. Dieses Zahnrad sorgt für die notwendige positive Spurführung, die das Band richtig zwischen den seitlichen Fördererrahmenbegrenzungen laufen lässt. Durch die Seitenbeweglichkeit der übrigen Zahnräder werden Unterschiede in der Wärmeausdehnung zwischen Band und Rahmen problemlos ausgeglichen. Intralox empfiehlt grundsätzlich das Zahnrad auf oder nahe der Bandmittellinie mittels Halterungen zu arretieren, die auf beiden Seiten des Zahnrads in Nuten sitzen. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretiert man sie auf der Seite des Antriebszapfens des Förderbandes.

Manchmal kann das „mittlere“ Zahnrad geringfügig von der Mittellinie des Bandes versetzt sein. Stellen Sie sicher, dass die arretierten Zahnräder auf der Umlenkwellen und der Antriebswelle auf den Wellen ausgerichtet sind. Wenn Radiusband-Gleitprofile (für serienmäßige Bandkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, um das Band der Serie 2200 auf den Zahnrädern zu halten, wird es nicht empfohlen, Zahnräder auf der Welle zu arretieren. In diesem Fall wird das Gleitprofil dazu verwendet, die laterale Position des Bandes zu gewährleisten.



## ZWISCHENLAGER

Bei Förderern mit breiten Bandsystemen oder solchen mit hoher Zugbelastung können ein oder mehrere zusätzliche Lager benötigt werden. Die zusätzlichen Lager stützen die Mitte der Antriebs- und Zwischenwellen, um die Durchbiegung auf akzeptable Werte zu reduzieren. Übermäßige Durchbiegung der Antriebswelle führt zu unsauberem Eingreifen der Zähne in das Band – ein Zustand, der vermieden werden muss.

Wenn Zwischenlager in Betracht gezogen werden, so gelten andere Formeln für die Berechnung der Wellendurchbiegung als die, die verwendet wird, wenn die Welle nur an zwei Stellen gelagert ist. Bei einem dritten Lager in der Wellenmitte gilt die folgende Formel für die Wellendurchbiegung:

$$\begin{aligned} \text{Formel 12:} \\ D_3 &= \frac{1}{185} \times \frac{w}{2} \times \frac{L_s^3}{E \times I} \\ &= \frac{w \times L_s^3}{370 \times E \times I} \end{aligned}$$

Wobei:

$D_3$  = Durchbiegung einer Welle mit drei (3) Lagern

$L_s$  = Wellenlänge zwischen den Lagern, in (mm)

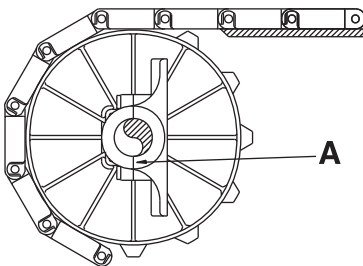
$E$  = Elastizitätsmodul von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

$I$  = Trägheitsmoment von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

$w$  = Gesamtwellenlast

Wenn das dritte Lager nicht in der Mitte angebracht ist oder wenn mehr als drei Lager verwendet werden, wird die Analyse derart kompliziert, dass es keine geeigneten allgemeinen Formeln für die Berechnung der Durchbiegung gibt. Es ist dann einfacher, wenn der Konstrukteur den sicheren maximalen Lagerabstand mit Hilfe der Tabellen in Abschnitt 4 ermittelt. Sobald die Gesamtwellenbelastung berechnet ist, ermitteln Sie die maximale freitragende Länge für die erhältlichen Wellengrößen und -werkstoffe mit Hilfe von [Tabelle 7: maximale Spannlänge der Antriebswelle](#).

Zwischenlager sind normalerweise geteilte Traglager. Bringen Sie diese Lager so im Fördererrahmen an, dass die Fuge des Lagergehäuses rechtwinklig zur Bandlaufrichtung ist. Wenn Zwischenlager erforderlich sind, ist es ratsam, Zahnräder mit dem größten praktischen Durchmesser zu verwenden, da die Gehäuseabmessungen recht groß sind. Es können sonst Änderungen am Lager nötig werden, um es in den begrenzten zur Verfügung stehenden Raum einbauen zu können.



**A** Das Lagergehäuse muss senkrecht zur Laufrichtung des Bands geteilt werden.

**Abbildung 177:** Empfohlene Montage

**HINWEIS:** Bei einer parallel zum Bandlauf verlaufenden Teilung wird die Tragfähigkeit des Bands erheblich reduziert.

## ROLLEN ALS ERSATZ FÜR UMLENKWELLEN UND ZAHNRÄDER

Bei vielen Anwendungen können die Umlenkwellen und deren Zahnräder durch Rollen ersetzt werden, die auf einem Wellenstumpf aufsitzen, um die Rollendurchbiegung auszugleichen. Solche Rohrrollen können wesentlich steifer sein als massive Vierkantwellen vergleichbarer Länge. Beispiel: ein 4 in (102 mm) Schedule 40-Rohr und ein 6 in (152 mm) Schedule 40-Rohr besitzen mehr als die doppelte Steifigkeit als 2,5 in (63,5 mm) und 3,5 in (88,9 mm) Vierkant-Stahlwellen. Bei hoher Belastung und breiten Bändern können solche Rollen Zwischenlager, die Wellendurchbiegung auf ein erträgliches Maß reduzieren sollen, überflüssig machen. An Walzenenden können Flansche oder Bordscheiben zur seitlichen Bandführung angebracht werden.

Anstelle von Umlenkzahnradern können auch Umlenkschnecken eingesetzt werden. Siehe [Umlenkschnecken](#). Umlenkschnecken helfen, den Untertrum sauber und frei von Fremdstoffen zu halten.

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## MOTOREN MIT SANFTANLAUFAUTOMATIK UND FLÜSSIGKEITSKUPPLUNGEN

Schnelles Starten von schnell laufenden oder beladenen Förderbändern schadet Band und Zahnrädern. Außerdem kann ein schnelles Starten sich negativ auf das gesamte Antriebssystem auswirken. Wenn die Motorleistung 1/4 HP pro Fuß Bandbreite (612 Watt pro Meter) überschreitet, empfiehlt Intralox dringend die Verwendung von sanft anlaufenden Elektromotoren, Frequenzumrichtern (VFDs) oder einer der verschiedenen gegenwärtig erhältlichen Flüssigkeitskupplungen (nass oder trocken). Diese Geräte sind für alle Komponenten von Vorteil, da sie es dem angetriebenen Förderer ermöglichen, allmählich (Rampe auf und Rampe ab) auf Betriebsgeschwindigkeiten zu beschleunigen.

## OBERTRUMARTEN

Intralox-Bänder können im belasteten Teil durch Obertrums verschiedenster Art unterstützt werden. Da es ihre Hauptaufgabe ist, eine Lauffläche mit möglichst geringer Reibung zu bieten und den Verschleiß sowohl des Bandes als auch des Rahmens zu verringern, sollte diesem Teil der Konstruktion besondere Beachtung geschenkt werden.

Die Kontaktflächen im Obertrum können aus Metall sein, in der Regel aus kaltgewalztem Bau- oder Edelstahl oder aus einem der üblichen, bei Intralox erhältlichen Kunststoffe. Die Reibungseigenschaften der einzelnen Werkstoffe finden Sie unter den Banddaten in [Lieferprogramm](#) oder den Koeffizienten der Anlaufreibung und Laufreibung in und . Eine Beschreibung der von Intralox erhältlichen Kunststoffgleitprofile finden Sie unter [Gleitprofiltypen und -größen](#).

## OBERTRUM MIT VOLLPLATTE

Obertrume mit Vollplatte sind durchgehende, aus Stahl, UHMW oder HDPE hergestellte Platten, über die das Band gleitet. Sie reichen über die gesamte Bandbreite und fast über die gesamte Länge zwischen den Umlenk- und Antriebszahnradern. Die Platten können mit Schlitzern oder Löchern versehen sein, damit Flüssigkeiten ablaufen oder Fremdstoffe hindurchfallen können. Bei Anwendungen mit hoher Beladung ist diese Obertrumoberfläche aufgrund der durchgehenden Unterstützung des Bandes besonders empfehlenswert. Weitere Tipps zu Werkstoffen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

## OBERTRUM MIT GLEITPROFILEN

Alle Gleitprofile können in ultrahochmolekularem Polyethylen (PE 1000) geliefert werden. Bestimmte Ausführungen sind auch in Polyethylen mit hoher Dichte (PE 500) und molybdänhaltigem Nylon (Nylatron) erhältlich.

## GLEITPROFILTYPEN UND -GRÖSSEN

Intralox liefert Gleitprofile in drei verschiedenen Ausführungen:

- Standard-Flachgleitprofile sind relativ dicke, schmale Flachleisten aus UHMW, PE 500 oder Nylatron. Flache Gleitprofile aus UHMW und PE 500 sind in den Maßen 0,25 in (6,4 mm) Dicke x 1,25 in (31,8 mm) Breite x 10 ft (3 m) Länge erhältlich. Flachgleitprofile aus molybdänhaltigem Nylon (Nylatron) sind in den Maßen 0,125 in (3,2 mm) Dicke x 1,25 in (31,8 mm) Breite x 8,5 ft (2,6 m) Länge erhältlich. Die Profile werden direkt auf dem Rahmen angebracht und mit Hilfe von Kunststoffschrauben und -muttern durch Schlitzlöcher befestigt. Auf diese Weise können sich die Profile bei Temperaturschwankungen ungehindert ausdehnen oder zusammenziehen.
- Flachgleitprofile mit Nut und Feder überlappen und sorgen für eine kontinuierliche Bandunterstützung ohne scharfe Kanten. Diese 0,25 in (6,4 mm) starken Gleitprofile werden in kurzen Abständen von 0,375 in (9,5 mm) und nur vorn an der Federseite befestigt montiert, sodass ein temperaturbedingtes Ausdehnen erlaubt ist. Diese Gleitprofile sind aus PE 1000 und PE 500 (Polyethylen hoher Dichte) erhältlich.
- Winkelprofile und Aufsteckprofile verwendet man gewöhnlich bei Anwendungen, bei denen die Bandkanten geschützt werden müssen oder eine seitliche Produktübergabe erfolgt. Sie sind aus UHMW (extrem hohes Molekulargewicht) in Längen von 10 ft (3 m) erhältlich. Zusätzlich zu den Standard-Winkelgleitprofilen sind noch mehrere spezielle Aufsteckprofile oder einrastende Profile erhältlich. Diese Profile können ohne Befestigungsmaterial am Rahmen befestigt werden. Auf [Gleitprofile](#) finden Sie weitere Informationen über erhältliche Gleitprofile.

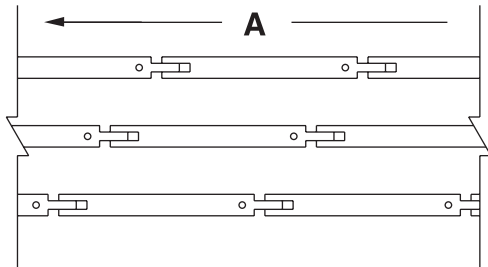
## GLEITPROFILANORDNUNGEN

- Gerade, parallele Bahnen sind Abtragungen, die aus Metall- oder Kunststoffleisten bestehen, die parallel zur Laufrichtung des Bandes am Rahmen montiert sind. Ihr Einbau ist zwar relativ kostengünstig, der Nachteil besteht jedoch darin, dass der Bandverschleiß auf die schmalen Zonen, in denen die Profile das Band berühren, beschränkt ist. Diese Anordnung wird deshalb nur bei Anwendungen mit geringer Belastung empfohlen.

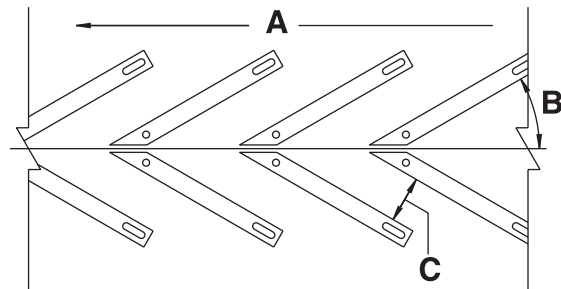
# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Durch Anordnen der Leisten in einem überlappenden V-Muster (V-Anordnung) wird die Unterseite des Bandes beim Laufen über den Obertrum auf der gesamten Breite unterstützt. Der Verschleiß ist gleichmäßiger verteilt. Die schrägen Flächen können dazu beitragen, dass die Unterseite des Bandes von körnigem oder abrasivem Material freigehalten wird. Es wird eine minimale Öffnung von 0,4 in 10,2 mm zwischen den Enden der Gleitprofile empfohlen, um Schmutzanhäufungen zu vermeiden. Diese Anordnung ist auch für Anwendungen mit hoher Belastung geeignet. Durch Verkleinern der Abstände zwischen benachbarten V-Profilen werden die Auflagebelastung der Leisten und die nicht unterstützte Bandfläche verringert.

Serienmäßige Flachgleitprofile können zur Verwendung in V-Anordnung modifiziert werden.



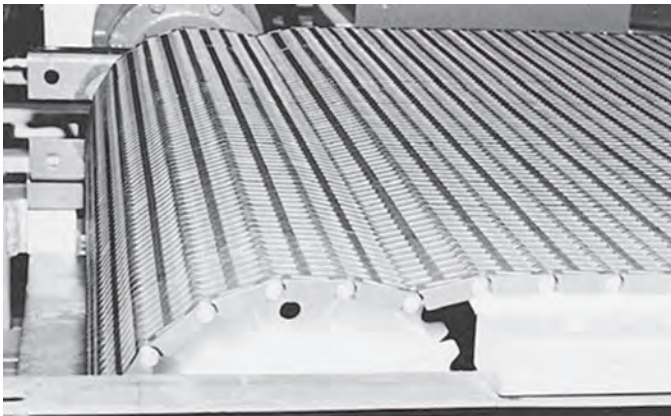
**A** Laufrichtung  
**Abbildung 178:** Gerade, parallele Gleitprofilanordnung



**A** Laufrichtung  
**B** 10° bis 30° zulässig  
**C** herkömmlich: 2 in (5 mm), maximal: 5 in (127 mm)  
**Abbildung 179:** Anordnung von Gleitprofilen in V-Form

## ANTI-DURCHHANG-KONFIGURATION FÜR OBERTRUM-GLEITPROFILE

Unter bestimmten Bedingungen ist die Bandspannung zwischen dem Ende der Gleitprofilabtragung und dem Anfang der Zahnradabtragung zu gering, um das Fördergut zu unterstützen. Ohne ausreichende Abtragung kann das Band einknicken.

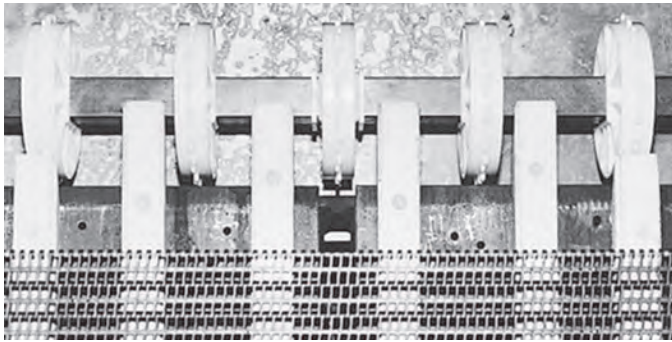


**Abbildung 180:** Geknickte Bandreihen

Dieses Einknicken kann durch eine erweiterte Gleitprofilabtragung zwischen den Zahnrädern, innerhalb von 0,5 in (12,7 mm) von der Mittellinie der Welle, ausgeschlossen werden.

Bänder mit einer nominalen Bandteilung von 1,07 in (27,18 mm) oder kleiner benötigen mehr Unterstützung, mit maximal 2 in (51 mm) freitragendem Bandbereich. Um ein Durchhängen oder Durchbiegen des Bandes unter Belastung zu vermeiden, müssen die Gleitprofile so angebracht werden, dass die freitragenden Bandbereiche zwischen den Profilen nicht größer sind als 2 in (50,8 mm). Messen Sie sowohl bei parallelen als auch bei V-Mustern die Breite der freitragenden Bandbereiche senkrecht zur Abtragsstruktur, unabhängig vom Winkel der Abtragung zur Bandlaufrichtung.

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



**Abbildung 181:** Gleitprofilabtragungen zwischen Zahnrädern verlängern

## KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

### Temperaturbeschränkungen

Gerade und abgewinkelte Gleitprofile aus UHMW-PE werden empfohlen bis 160 °F (71 °C). HDPE wird empfohlen bis 140 °F (60 °C); molybdänhaltiges Nylon (Nylatron) bis 250 °F (121 °C).

### Wärmeausdehnung und -schrumpfung

Beim Einbau von geraden und abgewinkelten Intralox-Gleitprofilen muss die Wärmeausdehnung und -schrumpfung berücksichtigt werden. Informationen zu Ausdehnungskoeffizienten finden Sie unter [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#). Bei Betriebstemperaturen bis 100°F (38°C) ist es ausreichend, die gegenüberliegenden Enden der Gleitprofile in einem Winkel von 30° gegen die Horizontale abzuschrägen und einen Spalt von 0,30 in (7,6 mm) zu lassen. Bei Temperaturen über 100 °F (38 °C) sollte der Winkel 60° betragen. Die erforderliche Breite der Lücke ist an Hand der berechneten Wärmeausdehnung zu bestimmen. Die Anschlussstellen der Gleitprofile sollten gegeneinander versetzt sein, damit sich das Band gleichmäßig bewegt.

### Chemische Beständigkeit

Informationen über Gleitprofile aus PE 1000 (UHMW) und PE 500 (Polyäthylen hoher Dichte) entnehmen Sie bitte den Polyäthylen-Spalten in [Chemische Beständigkeit](#).

## UNTERTRUM UND SPANNVORRICHTUNGEN

Der Untertrum von Standardförderern, die mit Intralox-Bändern ausgerüstet sind, unterliegt im Allgemeinen relativ niedrigen Zugbelastungen, ist aber dennoch in der Gesamtkonstruktion äußerst wichtig.

**HINWEIS:** Bei Förderern mit Reversier- oder Schub-Zug-Betrieb, wo die Untertrumspannung hoch ist, muss diesem Teil der Konstruktion besondere Beachtung geschenkt werden. Weitere Informationen zu diesen Förderer-Konstruktionen finden Sie unter [Spezialförderer](#).

## BANDLÄNGENAUSGLEICH

Eine der Hauptfunktionen des Untertrums ist es, die Änderung der Bandlänge während des Betriebs richtig auszugleichen.

**HINWEIS:** Die Kontrolle der Bandlänge ist zur Aufrechterhaltung ausreichender Bandspannung nach den Antriebszahnradern äußerst wichtig. Ein Band, das sich in Längsrichtung dehnt, kann beginnen über die Antriebszahnradern zu rutschen, wenn die Konstruktionsanforderungen nicht eingehalten werden.

Ein Band, das aufgrund niedriger Temperaturen schrumpft, kann zu starker Zugbeanspruchung und übermäßiger Wellenbelastung führen, wenn keinerlei Bandreserve vorhanden ist. Im Betrieb dehnen sich Bänder entweder aus oder ziehen sich zusammen, wobei drei Faktoren zu beachten sind: Temperaturschwankungen, Längsdehnung (Zug) unter Last und Längung bedingt durch Einlaufen und Verschleiß.

## TEMPERATURSCHWANKUNGEN

Angenommen, die Bänder werden bei einer durchschnittlichen Umgebungstemperatur von ca. 70°F (21°C) eingebaut, so führt jede wesentliche Temperaturänderung während des Betriebs zu einem Längen oder Verkürzen des Bandes. Der Umfang der Wärmeausdehnung bzw. Wärmeschrumpfung hängt vom Bandwerkstoff, der Temperaturänderung und der Gesamtlänge des Bandes ab. Informationen zur Bestimmung der Temperatureinflüsse für bestimmte Anwendungen finden Sie unter [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).

## LÄNGSDEHNUNG UNTER LAST

Alle Bänder längen sich unter Zugspannung. Wie stark sie sich längen, hängt von der Bandserie und -ausführung, dem Bandwerkstoff, der Höhe der Spannung (des Bandzugs) und der Betriebstemperatur ab. Bei Standard-Förderern, bei denen der angepasste Bandzug (ABP) etwa 30 % der zulässigen Bandfestigkeit (ABS) erreicht, beträgt diese belastungsbedingte Längung in der Regel etwa 1 % der Länge des Förderers. Wenn der ABP-Wert den ABS-Wert erreicht, sollte diese Längung nicht mehr als 2,5 % der Länge des Förderers betragen.

## LÄNGUNG BEDINGT DURCH EINLAUFEN UND VERSCHLEISS

In den ersten Betriebstagen, in denen die Scharnierstäbe und Module „eingelassen“ werden, längen sich neue Bänder normalerweise. Bei anspruchsvollen Anwendungen mit schweren Belastungen oder abrasiven Stoffen längen alte Bänder sich wegen des Verschleißes der Scharnierstäbe und der Vergrößerung der Scharniere selbst.

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## BANDDURCHHANG

Aufgrund der Dehnung unter Last, Temperaturschwankungen und Längung der Bandteilung ist der Banddurchhang erforderlich, um eine ordnungsgemäße Rückspannung und Banderlagerung für Intralox-Bänder mit geringer Spannung zu gewährleisten. Bei Anwendungen mit einer großen Längung können andere Spannmethode erforderlich sein. Alternative Spannmethode werden auf [Spezielle Spannmethode](#) erläutert.

## RÜCKSPANNUNG

Um sicherzugehen, dass die Zahnräder ordnungsgemäß in das Band greifen, ist eine ausreichende Untertrumspannung erforderlich. Diese Spannung wird im Allgemeinen als Rückspannung bezeichnet.

Die Spannweite und die Tiefe des ersten Abschnitts mit Banddurchhang direkt hinter den Antriebszahnradern erzeugen diese Rückspannung. Die Rückspannung wird erhöht, wenn die Spannweite vergrößert oder die Tiefe verringert wird. Aus diesem Grund darf die Tiefe dieses Banddurchhangs die Empfehlungen in den folgenden Abbildungen nicht überschreiten. Achten Sie auch darauf, dass das durchhängende Band nicht unten auf dem Fördererrahmen aufsetzt. Dadurch würde die Rückspannung erheblich reduziert, wodurch die Zahnräder schlechter eingreifen.

Die Rolle direkt hinter dem Antriebszahnrad wird im Allgemeinen als *Einschnürrolle* bezeichnet. Legen Sie die Einschnürrolle so ein, dass das Band die Antriebsrader zwischen 180 Grad und 210 Grad umschlingt. Siehe Maß „C“ in [Definition der Abmessungen](#).

Um bei Standardförderern ein gutes Ineinandergreifen von Zahnrädern und Band zu erreichen, ist es im Allgemeinen nicht notwendig, Durchhang und Spannung genau zu kennen. Wenn ein Banddurchhang verwendet wird, um Veränderungen in der Bandlänge auszugleichen, muss man eventuell wissen, wie viel Band zwischen zwei Abtragungen hängt und wie groß die durch den durchhängenden Abschnitt verursachte Zugspannung ist. Formeln zur Bestimmung dieser Faktoren finden Sie unter [Formeln](#). Diese vereinfachten Formeln geben gewöhnlich gute Annäherungswerte zur Vorhersage der Banddurchhangbedingungen. Die eigentlichen Formeln für Banddurchhangkurven sind wesentlich komplizierter. In der Praxis sind diese einfacheren Formeln für die meisten Anwendungen, in denen das Verhältnis Spannweite-Durchhang groß ist, ausreichend genau. Wenn das Verhältnis Spannweite-Durchhang zum Beispiel 10 zu 1 ist, beträgt der Fehler in der Zugformel nur etwa 2 %.

## SERIENMÄSSIGER UNTERTRUM

Beachten Sie die folgenden Richtlinien für die meisten Endantrieb-Förderer.

- Stellen Sie sicher, dass der Banddurchhang (A) zwischen den einzelnen Untertrum-Stützelementen bei längeren Förderern oder zwischen den Antriebs- und Umlenkzahnradern bei kurzen Förderern zwischen 1 in (25,4 mm) und 4 in (102 mm) liegt.
- Bei Förderern von 6 ft (1,8 m) oder länger:
  - Platzieren Sie die Einschnürrollen (B) 9 in bis 18 in (229 mm bis 457 mm) von der Antriebs- und der Umlenkwellen entfernt.
  - Legen Sie die Einschnür-Stütze so ein, dass das Band die Zahnräder zwischen 180° und 210° umschlingt.
  - Stellen Sie sicher, dass der Abstand (C) zwischen den Untertrum-Stützelementen 36 in bis 48 in (914 mm bis 1219 mm) beträgt<sup>1</sup>. Dieser Abstand kombiniert sich mit dem richtigen Banddurchhang und der Position der Einschnürrolle, um die richtige Spannung auf der Rücklaufseite für ein gutes Eingreifen des Zahnrads zu gewährleisten.
  - Bei Bandteilungen bis 1,07 in (27 mm) beträgt der Mindestdurchmesser (D) der Untertrum-Stützelement-Rolle 2 in (51 mm). Bei größeren Bandteilungen beträgt der Mindestdurchmesser der Untertrum-Stützelement-Rolle 4 in (102 mm).

Die folgenden Abbildungen zeigen empfohlene Untertrumanordnungen, die sich bei vielen Anwendungen bewährt haben.

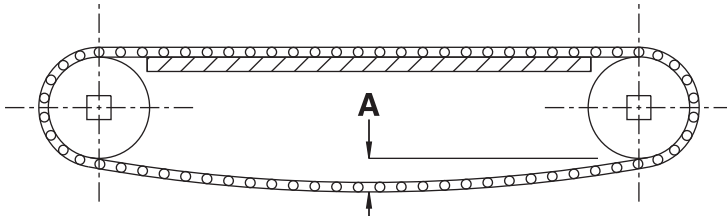
<sup>1</sup> S100 und S400 erfordern 48 in bis 60 in (1219 mm bis 1524 mm) zwischen den Untertrum-Stützelementen.



# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## KURZE FÖRDERER

Bei sehr kurzen Förderern unter 6 ft (1,8 m) Länge ist ein Untertrum-Stützelement normalerweise nicht notwendig. Der Banddurchhang zwischen den Antriebs- und Umlenkzahnradern alleine reicht für einen guten Betrieb aus, sofern der Durchhang nicht mehr beträgt als 4 in (102 mm).

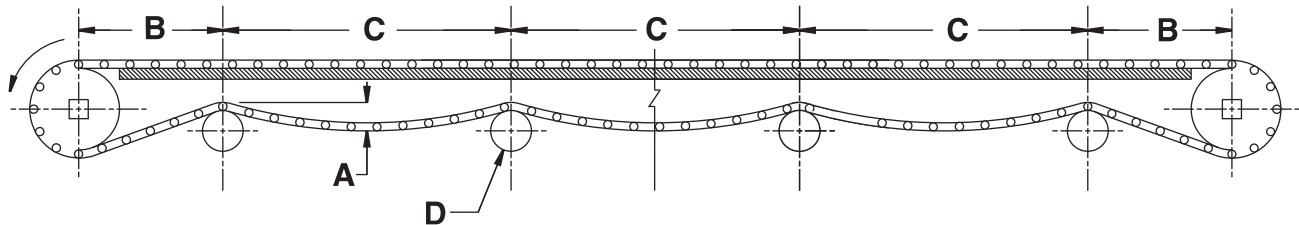


A Banddurchhang

Abbildung 182: Kurze Förderer – unter 6 ft (1,8 m)

## MITTLERE BIS LANGE FÖRDERER

Bei längeren Förderern ist es erforderlich, mittlere Untertrum-Stützelemente zu installieren, aber das Band muss für einen erheblichen Teil der Gesamtlänge nicht abgestützt sein.



A Banddurchhang

B Abstand zwischen Einschnürrolle und Antriebs- oder Umlenkwellen.

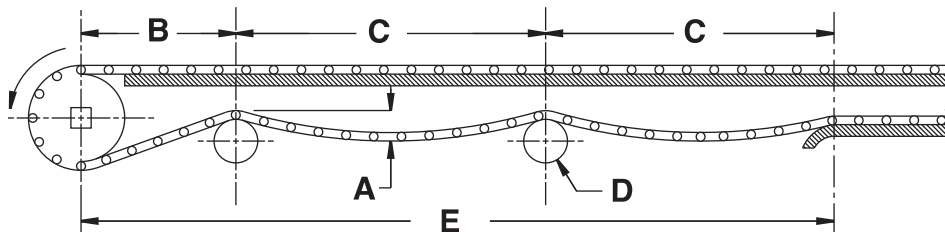
C Abstand zwischen Untertrum-Stützelementen

D Untertrum-Stützelement (Rolle oder Kufe)

Abbildung 183: Mittlere bis lange Förderer – ab 6 ft (1,8 m)

## UNTERTRUM MIT GLEITBAHN

Bei Untertrumen mit Gleitbetten sicherstellen, dass der Abstand (E) zwischen Gleitbetten und Antriebszahnradern mindestens 60 in (1524 mm) beträgt. Es kann eine Kombination von Untertrumrollen und Gleitbett verwendet werden. Stellen Sie sicher, dass die Gesamtlänge der Banddurchhangabschnitte mindestens 1/3 der Fördererlänge beträgt.



A Banddurchhang

B Abstand zwischen Einschnürrolle und Antriebs- oder Umlenkwellen

C Abstand zwischen Untertrum-Stützelementen

D Untertrum-Stützelement (Rolle oder Kufe)

E Abstand zwischen Gleitbetten und Antriebszahnradern

Abbildung 184: Untertrum mit Gleitbett

## SPEZIELLE SPANNMETHODEN

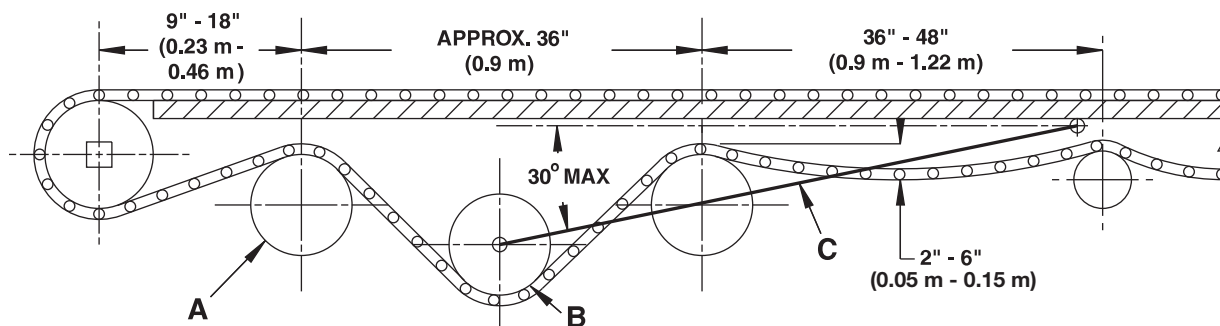
Banddurchhang kann als dynamische Spannvorrichtung beschrieben werden. Bei vielen Anwendungen reicht diese Spannung jedoch nicht aus, um ein Überspringen der Zahnräder zu verhindern. Für diese Fälle sind andere Arten von Spannvorrichtungen erforderlich.

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## GEWICHTSNIEDERHALTER

Spannvorrichtungen mit Gewichtsniederhaltern bestehen gewöhnlich aus einer Rolle, die auf dem Untertrum des Bandes aufliegt. Das Rollengewicht sorgt für die nötige Zugspannung, um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten. Das Gewicht ist am wirksamsten, wenn es nahe am Antriebswellenende des Untertrums angebracht wird. Diese Spannvorrichtungen werden für Standardförderer empfohlen, mit

- mehr als 75 ft (23 m) Länge, oder
- mehr als 50 ft (15 m) Länge und einer Bandgeschwindigkeit von über 150 ft/min (30 m/min), oder
- Bänder, die großen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, oder
- mit Geschwindigkeiten über 50 ft/min (15 m/min) und mit häufigen Anläufen unter einer Last von mehr als 25 lb/ft<sup>2</sup> (120 kg/m<sup>2</sup>) betrieben werden. Für nominale Bandteilungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) wird ein Rollendurchmesser von 4 Zoll (100 mm) mit einem Gewicht von 10 lb/ft (15 kg/m) Bandbreite empfohlen. Diese Rückspannung gewährleistet ein korrektes Eingreifen des Zahnrades bei 100 % der zulässigen Bandzugkraft. Für nominale Bandteilungen von 2,00 Zoll (50,8 mm) sind die empfohlenen Spezifikationen 6 Zoll (152 mm) Durchmesser und 20 lb/ft (30 kg/m) Bandbreite.

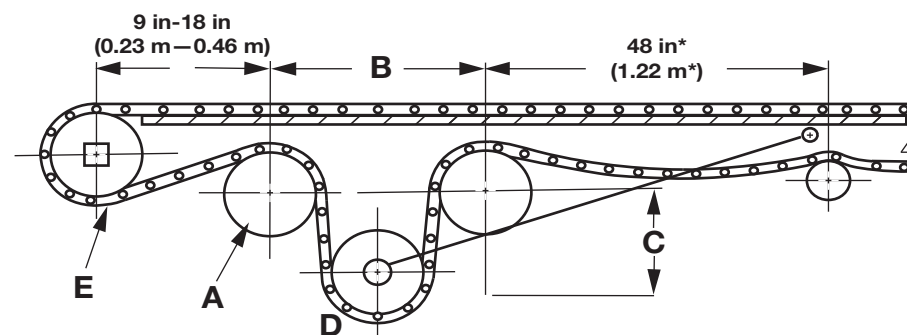


A Lasttragende Wellen (typisch)

B Gewichtsniederhalter-Rolle

C Schwenkarm

Abbildung 185: Erzeugung von Rückspannung bei kurzen Förderern



A Der Durchmesser der lasttragenden Rolle muss mindestens das Dreifache (3) der Bandteilung betragen.

B Gerade so weit versetzt, dass die Öffnung zwischen den lasttragenden Rollen größer als die Gewichtsniederhalter-Rolle ist

C Dieser Abstand muss mindestens das Dreifache (3) der Bandteilung betragen.

D Gewichtsniederhalter-Rolle mindestens so groß wie A (Schwenkarm optional, falls erforderlich)

E Antriebszahnrad

\* typisch

Abbildung 186: Erzeugung von Rückspannung und Bandspeicher bei langen Förderern

### Durchmesser der lasttragenden Rolle

Durchmesser der lasttragenden Rolle			
Bandteilung		Durchmesser der lasttragenden Rolle	
Zoll	mm	Zoll	mm
0,5	12,7	2	50,8
0,6 bis 1	15,2 bis 25,4	4	101,6
2	50,8	6	152,4

## SCHRAUBSPANNVORRICHTUNGEN

Schraubspannvorrichtungen verschieben die Position einer der Wellen, normalerweise der Umlenkwellen, indem sie die Welle mit verstellbaren Maschinenschrauben in Längsrichtung bewegen, wodurch sich die Fördererlänge ändert. Die Wellenlager sitzen in horizontalen Schlitzen im Fördererrahmen. Schraubspannvorrichtungen können ausschließlich für kleinere Änderungen verwendet werden, um einen optimalen Banddurchhang zu erreichen. Sie können nicht als Hauptvorrichtungen zum Verstellen der Bandlänge verwendet werden.

Die Nachteile von Schraubspannvorrichtungen bestehen darin, dass die Wellen leicht ihre richtige Ausrichtung verlieren und das Band zu straff gespannt werden kann, wodurch die Lebensdauer von Band und Zahnrädern verringert und die Wellendurchbiegung vergrößert wird.

## SPEZIALFÖRDERER

### REVERSIERFÖRDERER

Gewöhnlich werden Reversierförderer mit zwei Basis-Antriebs-Konfigurationen gebaut: der Zug-Zug-Konstruktion und der Schub-Zug-Konstruktion. Beide Konfigurationen weisen einige gemeinsame Merkmale auf, haben aber jeweils bestimmte Vor- und Nachteile. Verwenden Sie die folgenden Informationen, um die beste Konfiguration für eine bestimmte Anwendung zu bestimmen.

### ZUG-ZUG-FÖRDERER

Förderer mit Zug-Zug-Konstruktion sind für den Betrieb in beide Richtungen ausgelegt. Drei gängige Zug-Zug-Konstruktionen sind Mittelantrieb, Zweimotorantrieb und Doppelketten-Endantrieb.

#### Förderer mit Mittelantrieb

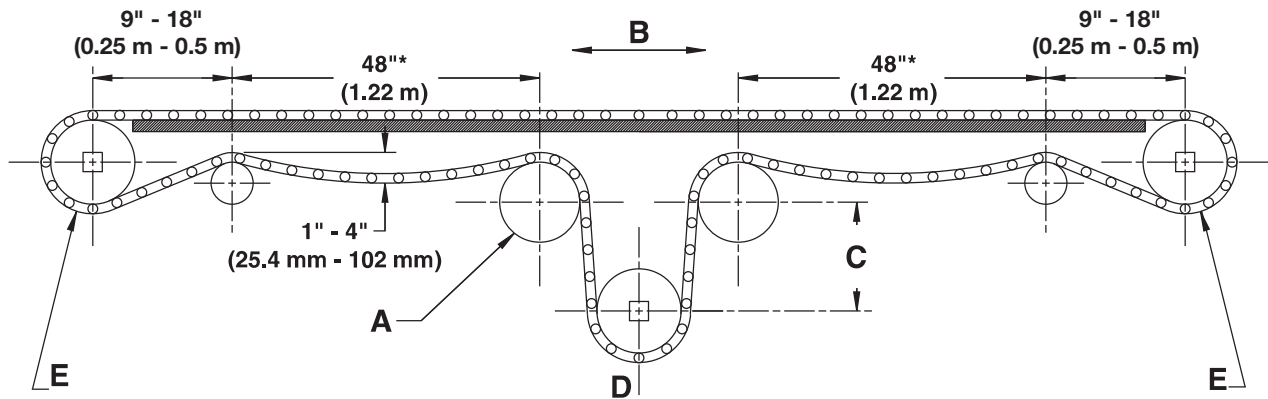
Bei der Konstruktion Förderer mit Mittelantrieb ist eine reversierbare Antriebswelle im Untertrum in der Nähe der Mitte des Förderers angeordnet. Setzen Sie diese Antriebswelle so ein, dass auf beiden Seiten des Untertrum mit Abschnitten mit Banddurchhang eine ausreichende Bandspannung entsteht. Diese Konstruktion verwendet lasttragende Rollen und erfordert Wellen und Lager, die für diese Last ausgelegt sind.

Wenn Reversierförderer mit Mittelantrieb richtig konstruiert sind, sind die Betriebseigenschaften ausgezeichnet, da die Zahnradzähne über einen Drehbereich von 180° in das Band eingreifen. Außerdem ist nur ein Motor mit umkehrbarer Laufrichtung erforderlich.

**HINWEIS:** Da die Bandspannung auf der Obertrum- und Untertrumseite der Umlenkwellen an den beiden Enden des Förderers wirkt, ist es wichtig, dass diese Umlenkwellen für eine Bandspannung ausgelegt werden, die doppelt so groß ist wie die mit dem angepassten Bandzug (ABP) berechnete. Daher müssen die Berechnungen zur Wellendurchbiegung und die Bestimmung der Zahnradabstände auf einem doppelt so hohen ABP basieren. Aufgrund der höheren Wellenbelastung kann es manchmal erforderlich sein, bei diesen Konstruktionen Wellen mit sehr großem Durchmesser oder Rollen anstelle von Umlenkwellen- und zahnrädern einzusetzen.

Durchmesser der lasttragenden Rolle für Förderer mit Mittelantrieb			
Bandteilung		Durchmesser der lasttragenden Rolle	
Zoll	mm	Zoll	mm
0,5	12,7	2	50,8
0,6 bis 1	15,2 bis 25,4	4	101,6
2	50,8	6	152,4
2,5	63,5	8	203,2

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN



A Tragende Rollen (typisch)

B Bandlaufrichtung

C Dieser Abstand muss mindestens das Dreifache (3) der Bandteilung betragen.

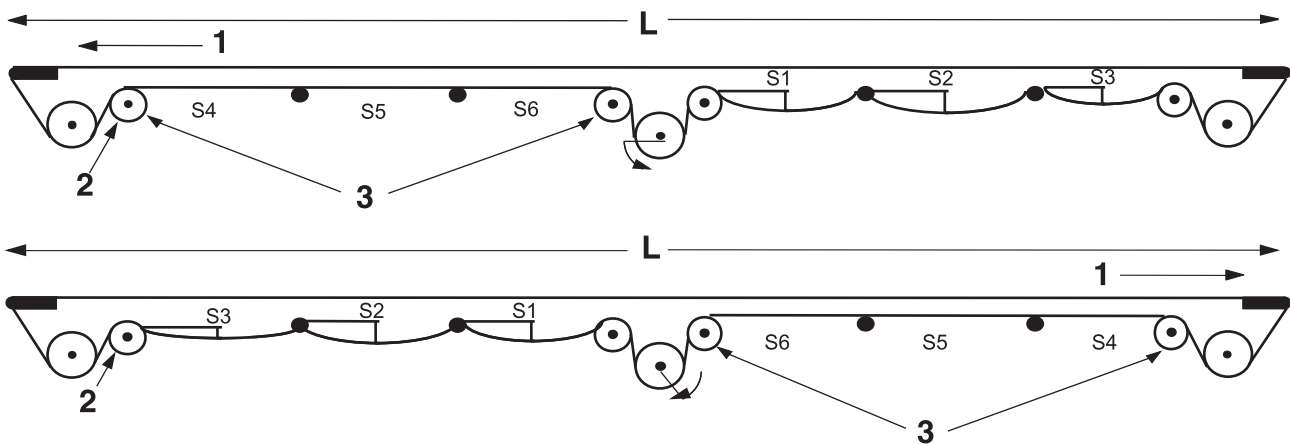
D Antriebszahnäder

E Die Zahnäder können durch Rollen ersetzt werden, um Zwischenlager zu vermeiden. Bei Förderern, die nicht länger als die doppelte Breite sind, können Rollen ohne Bordscheiben verwendet werden. Bei längeren Förderern müssen die Rollen mit Bordscheiben versehen werden, sodass 3/16 in bis 3/8 in (5 mm bis 10 mm) Freiraum zwischen der Innenseite des Flansches und den Bandkanten entsteht.

**HINWEIS:** Bei Bändern, deren Betriebstemperatur über Umgebungstemperatur liegt, muss dieser Abstand bei Betriebstemperatur vorhanden sein.

\* typisch

Abbildung 187: Reversierförderer mit Mitteltrieb und lasttragenden Rollen



1 Bandlaufrichtung

2 Einschnürrollen

3 Entgegen wirkende Kraft

L Länge des Förderers, ft (m) Mittellinie bis Mittellinie

Abbildung 188: Reversierförderer mit Mitteltrieb und Messerkanten

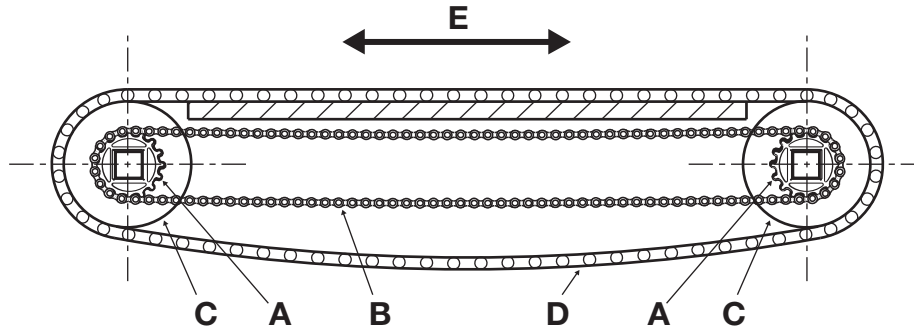
## Zweimotorige Antriebsförderer

Der zweimotorige Antrieb besitzt den Vorteil einer relativ geringen Untertrumbandspannung, erfordert jedoch zusätzliche Teile (einen zusätzlichen Motor und Rutschkupplungen) sowie elektrische Steuerbauteile. Trotz der erforderlichen Zusatzausstattung ist dies bei extrem langen Förderern mit hohen Belastungen häufig das am besten geeignete Antriebssystem.

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## Förderer mit Doppelketten-Endantrieb

Eine weitere Option mit geringer Spannung ist eine einmotorige, in beiden Richtungen einsetzbare Konstruktion. Diese Fördererkonstruktion nutzt eine Rollenkette, die abwechselnd eines der beiden Kettenräder auf den Fördererwellen antreibt. Die dafür benötigten Zusatzeinrichtungen erhöhen die Kosten. Aufgrund der Länge der Rollenkette wird der Doppelketten-Endantrieb in der Regel bei kurzen Förderern verwendet. Ein Beispiel für diese Konstruktion finden Sie in der folgenden Abbildung.



- |                       |            |
|-----------------------|------------|
| A Kettenzahnrad       | D Band     |
| B Rollenkette         | E Bandlauf |
| C Bandantriebszahnrad |            |

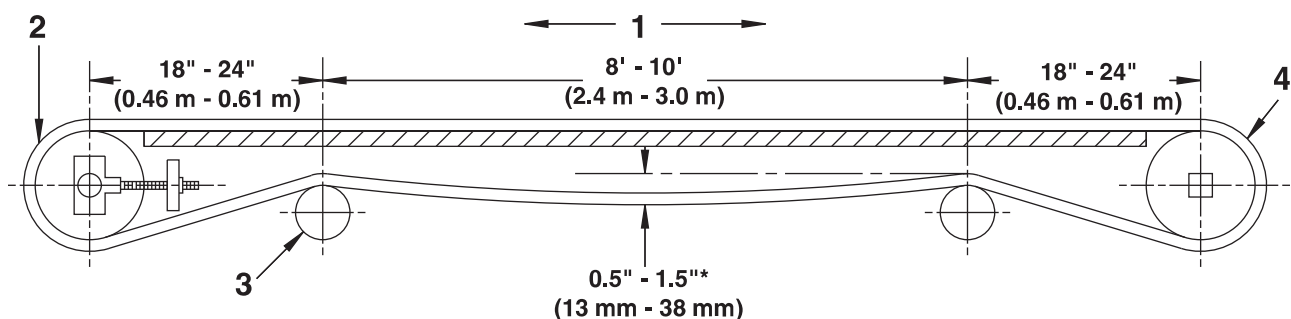
Abbildung 189: Förderer mit Doppelketten-Endantrieb

## SCHUB-ZUG-FÖRDERER

Bei Schub-Zug-Förderern muss besonders auf die Untertrumspannung, die Wellendurchbiegung und den Zahnradabstand geachtet werden. Wenn die Antriebswelle die Last zu sich zieht, verhält sich der Förderer wie andere Standardförderer. Wird die Bandlaufrichtung jedoch umgedreht, so schiebt die Antriebswelle das beladene Band. In dieser Situation kann es zu einem Schlupf oder Springen des Zahnrads kommen, wenn die Spannung auf dem Untertrum nicht größer als die Spannung auf dem Obertrum ist. Möglicherweise wird der Transport des Förderguts durch überschüssiges Band, das sich im Obertrum aufwölbt, gestört.

Es ist daher sehr wichtig, bei der Konstruktion von Schub-Zug-Reversierförderern für ausreichende Bandspannung im Untertrum zu sorgen. Die Erfahrung hat gelehrt, dass diese Spannung etwa 120 % des ABP des Obertrums betragen muss. Informationen zur Bestimmung des ABP auf der Obertrumseite finden Sie unter [Hinweise zur Bandauswahl](#) oder [Formeln](#). Nachdem der ABP auf der Obertrumseite ermittelt wurde, berechnen Sie anhand der folgenden Formel die erforderliche Untertrumspannung.

Die erforderliche Untertrumspannung beträgt  $1,2 \times \text{ABP}$



- |                           |                   |
|---------------------------|-------------------|
| 1 Bandlauf                | 4 Antriebszahnrad |
| 2 Schraubspannvorrichtung | * Durchhang       |
| 3 Rolle oder Kufe         |                   |

Abbildung 190: Schub-Zug-Reversierförderer

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## Auswirkung auf Wellendurchbiegung und Zahnradabstand

Da sowohl die Antriebs- als auch die Umlenkwellen einer Zugbelastung ausgesetzt sind, wenn das Band in die Zahnräder eingreift und sich wieder löst, ist die Gesamtwellenbelastung mehr als zweimal so groß wie bei einem Standardförderer mit nur einer Laufrichtung. Bei der Berechnung der Wellendurchbiegung ist es daher wichtig, die Gesamtlast der laufenden Welle aufgrund der zusätzlichen Bandspannung höher anzusetzen. Der korrigierte angepasste Bandzug ergibt sich aus der folgenden Formel:

### Formel 13:

$$\text{Korrigierter ABP} = 2,2 \times \text{ABP}$$

Verwenden Sie diesen Wert zur Berechnung der Gesamtwellenbelastung und der Wellendurchbiegung. Formeln für diese Werte finden Sie in [Hinweise zur Bandauswahl](#) oder [Formeln](#). Da das Band bei diesen Förderern auf beiden Seiten der Zahnräder unter Zug steht, kann eine größere Wellendurchbiegung von ca. 0,22 in (5,6 mm) bei diesen Förderern toleriert werden.

Der korrigierte ABP kann außerdem für die Berechnung des richtigen Abstands der Zahnräder auf der Welle verwendet werden. Informationen zum jeweiligen Band finden Sie in der Liste zu den Zahnradabständen auf der Antriebswelle in [Lieferprogramm](#). Beide Wellen werden bei der Berechnung der Durchbiegung und des Zahnradabstands als Antriebswellen angesehen.

Die Untertrumspannung wirkt sich nicht auf die Leistung und das Drehmoment zum Antrieb der Schub-Zug-Einheit aus, die größere Wellenlast wirkt sich jedoch auf die Lasten auf die Lager aus. Bei der Auswahl von Wellenlagern immer auf diese zusätzliche Last achten.

## SCHRÄGFÖRDERER

Schrägförderer sind mit horizontalen Förderern weitgehend identisch; für einen reibungslosen Betrieb sind jedoch einige Konstruktionsänderungen erforderlich. Erstens wird nachdrücklich empfohlen, die obere Welle als Antriebswelle zu benutzen. Es ist extrem schwierig, eine ausreichende Untertrumspannung aufrechtzuerhalten, um das Fördergut die schiefe Ebene hinaufzuschieben. Zweitens nimmt die Effektivität des Banddurchhangs zur Bandlängenregelung bei zunehmendem Steigungswinkel ab. Intralox empfiehlt, stets eine mechanische Spannvorrichtung (Schraub- oder Federspannung) an der unteren Welle oder Umlenkwellen zu verwenden.

Bei Schrägförderern werden fast immer Mitnehmer und Bordkanten verwendet, was zusätzliche Konstruktionsanforderungen mit sich bringt. Zum Beispiel müssen Untertrum-Stützelemente und Gleitbetten so konstruiert sein, dass diese Mitnehmer und Bordkanten den reibungslosen Betrieb des Förderers nicht beeinträchtigen.

## ALLGEMEINE RICHTLINIEN FÜR SCHRÄGFÖRDERER

Die folgenden allgemeinen Hinweise gelten für alle Schrägförderer. Abbildungen und zusätzliche Hinweise finden Sie unter [Varianten](#).

- Wenn an Zwischenpunkten Zahnräder verwendet werden, werden die mittleren Zahnräder NICHT fixiert.
- Wenn Rollen oder Kufen verwendet werden, ist ein Mindestradius von 3 in (76 mm) erforderlich für nominale Bandteilungen von 1,00 in (25,4 mm); Bandteilungen von 2,00 in (50,8 mm) erfordern einen Mindestradius von 5 in (127 mm).
- Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Radius Niederhaltekupe so groß sein wie nach Anwendung möglich ist. Der Mindestradius beträgt 6 in (152 mm).
- Interne Rollen oder Kufen erfordern einen Mindestdurchmesser von 3 in (76 mm).
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke am Umlenkende zu installieren, wenn das Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.
- Achten Sie darauf, dass Tropfwannen zwischen den Antriebszahnrädern und der ersten Kufe oder Rolle ausreichenden Abstand zu den Mitnehmern und Bordkanten haben.
- Um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten, darf kein Banddurchhang zwischen dem Antriebszahnrad und der ersten Rolle oder Kufe entstehen.

## VARIANTEN

- [Aufwärtsförderer](#)
- [Abwärtsförderer](#)
- [Schrägförderer mit Bandkantengleitführung](#)
- [Schrägförderer mit breiten Bordkanten und Untertrum-Stützelement-Kufen](#)

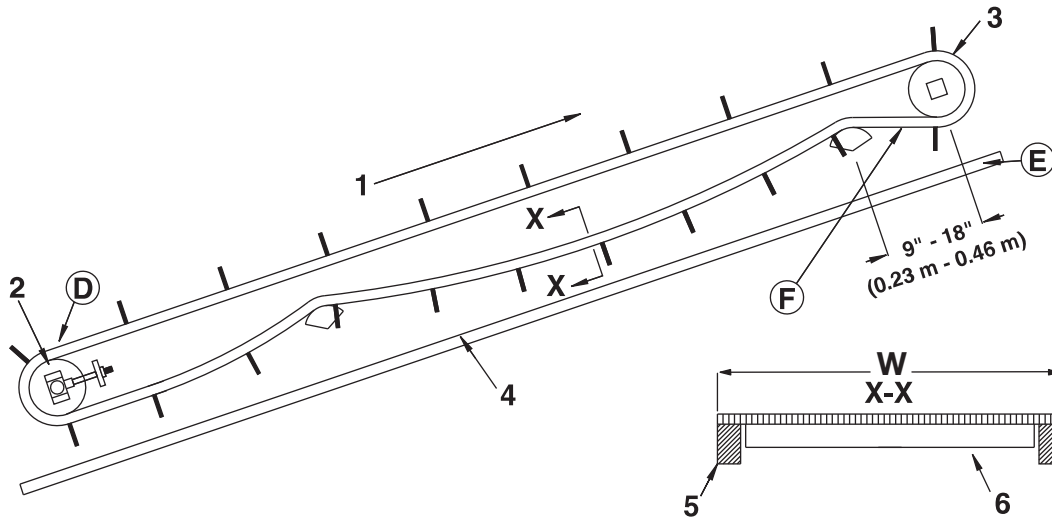


# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

- Schrägförderer mit Untertrum-Stützelement-Kufen

## Aufwärtsförderer

- Für Bandteilungen von mehr als 1,07 in (27,2 mm) ist eine Kerbe im Mittelpunkt im Mitnehmer vorzusehen, wenn die Bandbreite (W) 24 in (610 mm) überschreitet. Für Bandteilungen von weniger als oder gleich 1,07 in (27,2 mm) ist eine mittige Kerbe in den Mitnehmern vorzusehen, wenn die Bandbreite 18 in (457 mm) überschreitet.
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke (D) am Umlenkende zu installieren, wenn das Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.
- Achten Sie darauf, dass Tropfwannen (E) zwischen Antriebszahnradern und der ersten Kufe oder Rolle ausreichenden Abstand zu den Mitnehmern und Bordkanten haben.
- Um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten, darf kein Banddurchhang zwischen dem Antriebszahnrad und der ersten Rolle oder Kufe entstehen. (F)



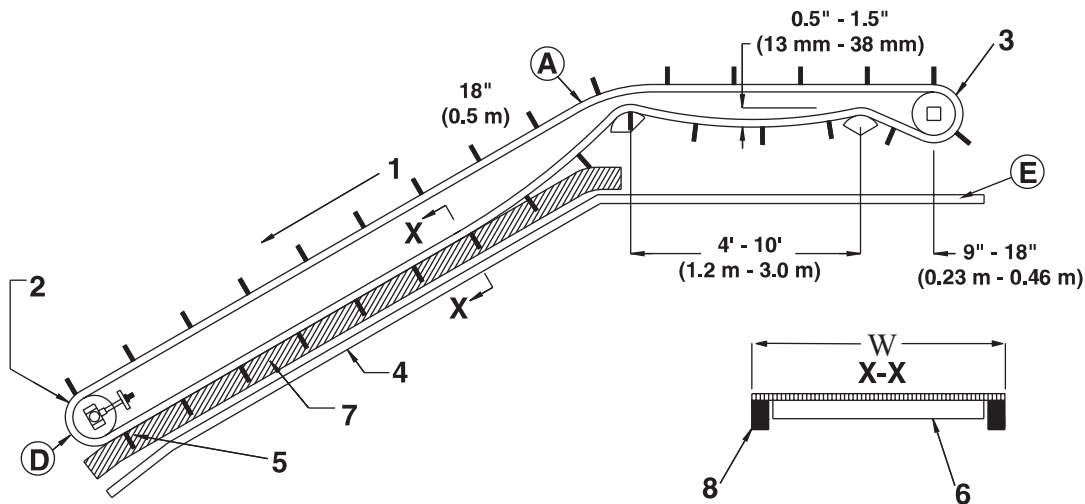
- |                          |                         |
|--------------------------|-------------------------|
| 1 Laufrichtung           | 6 Mitnehmer             |
| 2 Umlenkzahnrad          | D Trommel oder Schnecke |
| 3 Antriebszahnrad        | E Tropfwanne            |
| 4 Schutz oder Tropfwanne | F Durchhang vermeiden   |
| 5 Kufe oder Rollen       | W Bandbreite            |

Abbildung 191: Aufwärtsförderer

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## Abwärtsförderer

- Für Lasten unter 10 lb/ft<sup>2</sup> (50 kg/m<sup>2</sup>) sollte eine Durchhanglänge von 4 ft bis 5 ft (1,2 m bis 1,5 m) vorgesehen werden. Für Lasten über 10 lb/ft<sup>2</sup> (50 kg/m<sup>2</sup>) sollte eine Durchhanglänge von 8 ft bis 10 ft (2,5 m bis 3 m) vorgesehen werden.
- Wenn an Zwischenpunkten (A) Zahnräder verwendet werden, werden die mittleren Zahnräder NICHT fixiert. Wenn Rollen oder Gleitkufen an Zwischenpunkten verwendet werden, ist ein Mindestradius von 3 in (76 mm) erforderlich für nominale Bandteilungen von 1,00 in (25,4 mm); Bandteilungen von 2,00 in (50,8 mm) erfordern einen Mindestradius von 5 in (127 mm).
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke (D) am Umlenkende zu installieren, wenn das Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.
- Achten Sie darauf, dass Tropfwannen (E) zwischen Antriebszahnradern und der ersten Kufe oder Rolle ausreichenden Abstand zu den Mitnehmern und Bordkanten haben.
- Eine Kerbe in der Mitte anbringen, wenn die Bandbreite (W) 24 in (610 mm) überschreitet.
- Verwenden Sie eine aktive Spannvorrichtung am Umlenkende, um die korrekte Bandspannung im Untertrum aufrechtzuerhalten.



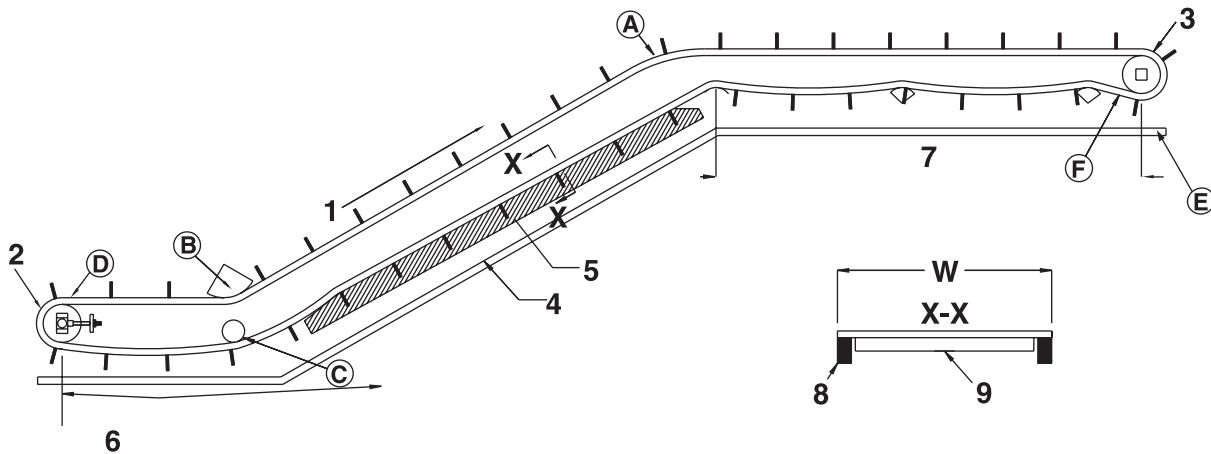
- |  |   |
|--|---|
| 1 Laufrichtung                               | 7 Gleitkufenabtragungen                   |
| 2 Umlenkzahnrad                              | 8 Gleitkufenabtragungen an den Bandkanten |
| 3 Antriebszahnrad                            | A Zwischenpunkte                          |
| 4 Schutz oder Tropfwanne, falls erforderlich | D Trommel oder Schnecke                   |
| 5 Aktive Spannvorrichtung am Umlenkende      | E Tropfwanne                              |
| 6 Mitnehmer                                  | W Bandbreite                              |

Abbildung 192: Abwärtsförderer

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## Schrägförderer mit Bandkantengleitführung

- Wenn an Zwischenpunkten (A) Zahnräder verwendet werden, werden die mittleren Zahnräder NICHT fixiert. Wenn Rollen oder Kufen verwendet werden, ist ein Mindestradius von 3 in (76 mm) erforderlich für nominale Bandteilungen von 1,00 in (25,4 mm); Bandteilungen von 2,00 in (50,8 mm) erfordern einen Mindestradius von 5 in (127 mm).
- Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Radius Niederhaltekufer (B) so groß sein wie nach Anwendung möglich ist. Der Mindestradius beträgt 6 in (152 mm).
- Interne Rollen oder Kufen (C) erfordern einen Mindestdurchmesser von 3 in (76 mm).
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke (D) am Umlenkende zu installieren, wenn das Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.
- Achten Sie darauf, dass Tropfwannen (E) zwischen Antriebszahnradern und der ersten Kufe oder Rolle ausreichenden Abstand zu den Mitnehmern und Bordkanten haben.
- Um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten, darf kein Banddurchhang zwischen dem Antriebszahnrad und der ersten Rolle oder Kufe (F) entstehen.
- Es sollte eine ausreichende Länge (6) für den Banddurchhang vorgesehen werden, um die erwartete Bandlängung aufzufangen. Alternativ sollte eine aktive Spannvorrichtung am Umlenkende (Schwerkraft, federbelastet oder pneumatisch) installiert werden.
- Für Bandteilungen von mehr als 1,07 in (27,2 mm) ist eine Kerbe in der Mitte (9) vorzusehen, wenn die Bandbreite 24 in (610 mm) überschreitet. Für Bandteilungen von weniger als oder gleich 1,07 in (27,2 mm) ist eine Kerbe in der Mitte vorzusehen, wenn die Bandbreite 18 in (457 mm) überschreitet.



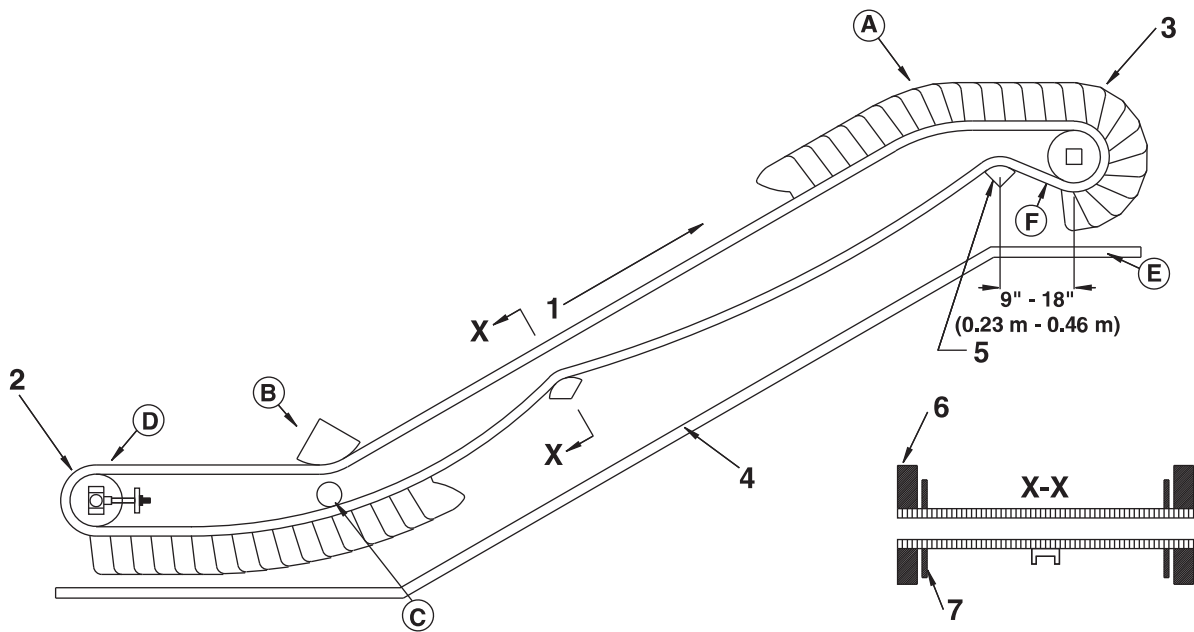
- |  |                           |
|--|---------------------------|
| 1 Laufriechung   | 9 Ggf. mittige Aussparung |
| 2 Umlenkzahnrad  | A Zwischenpunkt           |
| 3 Antriebszahnrad  | B Niederhaltungskufe      |
| 4 Schutz oder Tropfwanne   | C Innere Rolle oder Kufe  |
| 5 Gleitkufenabtragungen  | D Trommel oder Schnecke   |
| 6 nicht unterstützte Länge für Banddurchhang                                       | E Tropfwanne              |
| 7 übernehme Sie die Untertrum-Konstruktionsabmessungen auf Serienmäßiger Untertrum | F Durchhang vermeiden     |
| 8 Gleitkufenabtragungen an den Bandkanten  | W Bandbreite              |

Abbildung 193: Schrägförderer mit Bandkantengleitführung

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## Schrägförderer mit breiten Bordkanten und Untertrum-Stützelement-Kufen

- Wenn an Zwischenpunkten (A) Zahnräder verwendet werden, werden die mittleren Zahnräder NICHT fixiert. Wenn Rollen oder Kufen verwendet werden, ist ein Mindestradius von 3 in (76 mm) erforderlich für nominale Bandteilungen von 1,00 in (25,4 mm); Bandteilungen von 2,00 in (50,8 mm) erfordern einen Mindestradius von 5 in (127 mm).
- Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Radius Niederhaltekufer (B) so groß sein wie nach Anwendung möglich ist. Der Mindestradius beträgt 6 in (152 mm).
- Interne Rollen oder Kufen (C) erfordern einen Mindestdurchmesser von 3 in (76 mm).
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke (D) am Umlenkende zu installieren, wenn das Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.
- Achten Sie darauf, dass Tropfwannen (E) zwischen Antriebszahnradern und der ersten Kufe oder Rolle ausreichenden Abstand zu den Mitnehmern und Bordkanten haben.
- Um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten, darf kein Banddurchhang zwischen dem Antriebszahnrad und der ersten Rolle oder Kufe (F) entstehen.
- Rückbiegungs-Kufen oder -Rollen (5) müssen einen Mindestradius von 4,5 in (115 mm) haben.



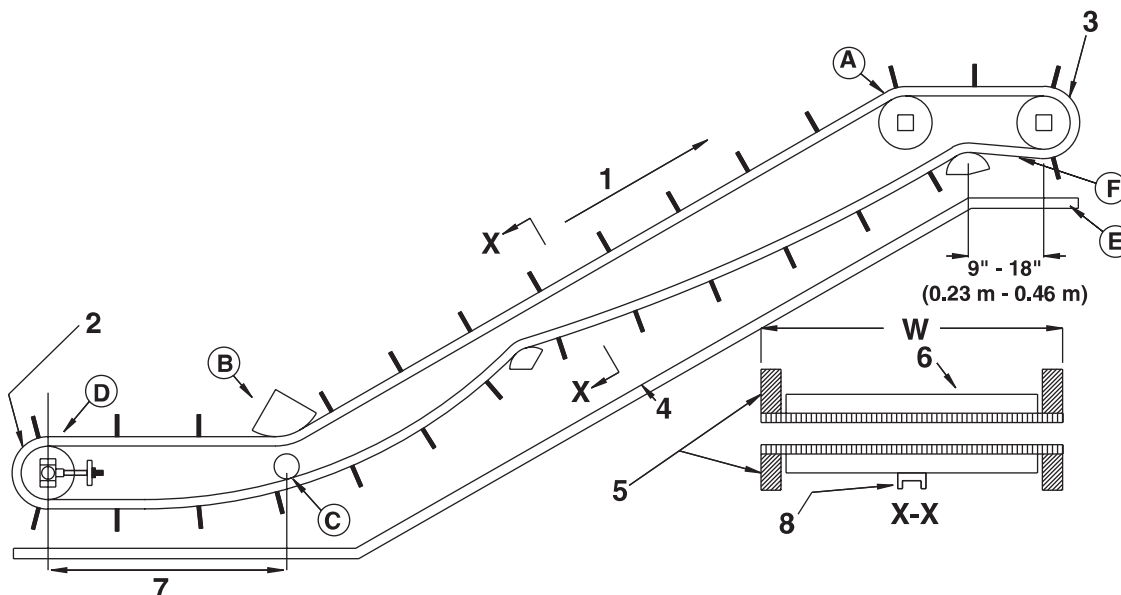
- |  |                          |
|--|--------------------------|
| 1 Laufrichtung                               | A Zwischenpunkte         |
| 2 Umlenkzahnrad                              | B Niederhaltekufer       |
| 3 Antriebszahnrad                            | C Innere Rolle oder Kufe |
| 4 Schutz oder Tropfwanne, falls erforderlich | D Trommel oder Schnecke  |
| 5 Rückbiegungs-Kufe oder -Rolle              | E Tropfwanne             |
| 6 Kufen oder Rollen                          | F Durchhang vermeiden    |
| 7 Bordkanten                                 |                          |

Abbildung 194: Schrägförderer mit breiten Bordkanten und Untertrum-Stützelement-Kufen

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

## Schrägförderer mit Untertrum-Stützelement-Kufen

- Wenn an Zwischenpunkten (A) Zahnräder verwendet werden, werden die mittleren Zahnräder NICHT fixiert. Wenn Rollen oder Kufen verwendet werden, ist ein Mindestradius von 3 in (76 mm) erforderlich für nominale Bandteilungen von 1,00 in (25,4 mm); Bandteilungen von 2,00 in (50,8 mm) erfordern einen Mindestradius von 5 in (127 mm).
- Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Radius Niederhaltekufo (B) so groß sein wie nach Anwendung möglich ist. Der Mindestradius beträgt 6 in (152 mm).
- Interne Rollen oder Kufen (C) erfordern einen Mindestdurchmesser von 3 in (76 mm).
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke (D) am Umlenkende zu installieren, wenn das Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.
- Achten Sie darauf, dass Tropfwannen (E) zwischen Antriebszahnradern und der ersten Kufo oder Rolle ausreichenden Abstand zu den Mitnehmern und Bordkanten haben.
- Um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten, darf kein Banddurchhang zwischen dem Antriebszahnrad und der ersten Rolle oder Kufo entstehen. (F)
- Für Bandteilungen von mehr als 1,07 in (27,2 mm) ist eine mittlere Kerbe vorzusehen, wenn die Bandbreite (W) 24 in (610 mm) überschreitet. Für Bandteilungen von weniger als oder gleich 1,07 in (27,2 mm) ist eine Kerbe in der Mitte vorzusehen, wenn die Bandbreite 18 in (457 mm) überschreitet.
- Wenn der Förderer länger als 4 ft (1,2 m) ist, sollten Untertrum-Stützelemente im Banddurchhang-Abschnitt vor dem Umlenkende angebracht werden. (7)



- |  |                          |
|--|--------------------------|
| 1 Laufrichtung                         | A Zwischenpunkt          |
| 2 Umlenkzahnrad                        | B Niederhaltekufo        |
| 3 Antriebszahnrad                      | C Innere Rolle oder Kufo |
| 4 Schutz oder Tropfwanne               | D Trommel oder Schnecke  |
| 5 Kufen oder Rollen                    | E Tropfwanne             |
| 6 Mitnehmer                            | F Durchhang vermeiden    |
| 7 Banddurchhangabschnitt am Umlenkende | W Bandbreite             |
| 8 Mittige Aussparung                   |                          |

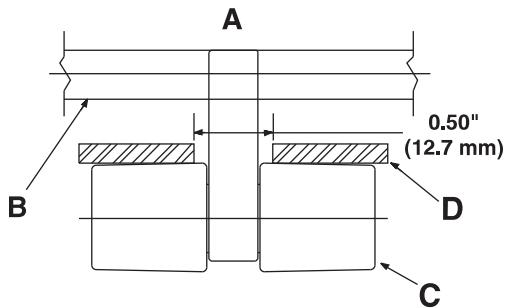
Abbildung 195: Schrägförderer mit Gleitkufo

## NIEDERHALTEROLLEN

Die Niederhalterolle kann bei einigen Schrägförderern anstelle von Niederhaltungskufen oder -rollen verwendet werden. Diese Rollen laufen in Stahlführungen auf dem Obertrum und Untertrum. Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Kurvenradius der Führung so groß sein, wie es bei der Anwendung möglich ist. Stellen Sie sicher, dass der Radius der Rückbiegung mindestens 12 in (305 mm) beträgt. Die Führungsdicke muss mindestens 0,125 in (3,2 mm)

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

betragen, die Führungsbreite mindestens 0,75 in (19 mm). Der Mindestkurvenradius ist proportional zur Dicke der Obertrumführung. Eine stärkere Führung erfordert einen größeren Kurvenradius. In der Regel werden die Rolleneinsätze in jeder 4. Reihe über die Bandlänge verteilt. Die engste Platzierungsmöglichkeit ist in jeder 2. Reihe. Der Abstand zwischen den integrierten Rollen wirkt sich nicht auf den Kurvenradius aus.



- A Bandoberseite
- B Bandunterseite
- C Rollensatz
- D Stahlschiene 0,125 in x 0,175 in (3,2 mm x 19 mm)

Abbildung 196: Niederhalterolle

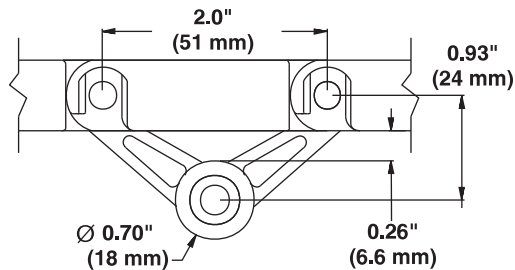
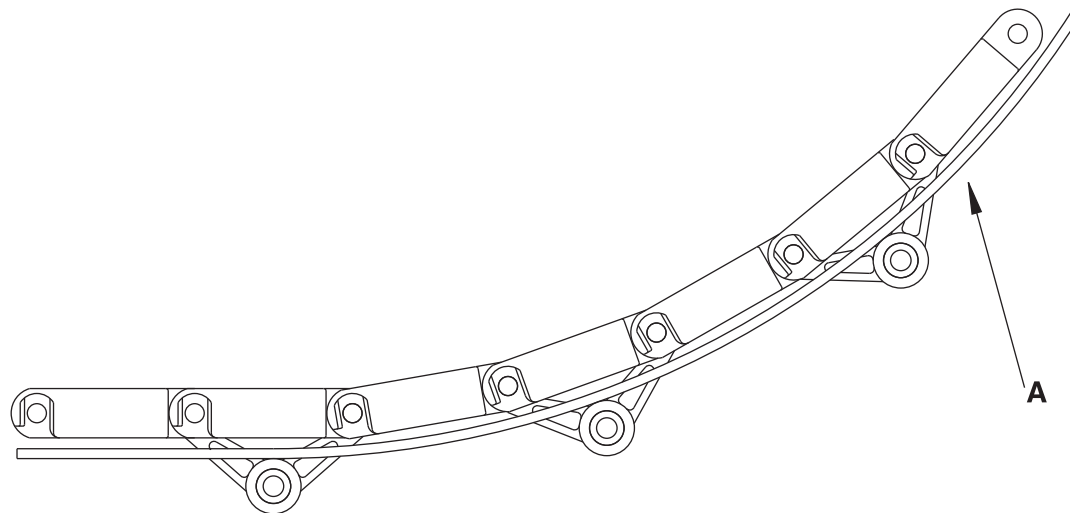


Abbildung 197: Niederhalterolle, Seitenansicht



- A Kurvenradius 12 in (305 mm) mit 0,125 in (3,2 mm) starker Führung

Abbildung 198: Niederhalterollen in S400 Flush Grid alle 4 in (102 mm)

## Wärmeausdehnung und -schrumpfung

Bei großen Temperaturschwankungen muss bei der Platzierung der Führungen die Wärmeausdehnung des Bandes genau berücksichtigt werden. Verwenden Sie die folgende Formel zur Berechnung der Querbewegung der Niederhalterollenbaugruppen. Die Wärmeausdehnungskoeffizienten für die meisten Werkstoffe von Förderern und Fördererkomponenten finden Sie unter [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).



# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Beispielsweise läuft ein 24 in (610 mm) S400 Flush Grid Polypropylen-Band mit Niederhalterollen, platziert 4 in (102 mm) von jeder Bandkante, bei einer Temperatur von 100 °F (38 °C). Der Abstand einer Niederhalterolle zur Bandmittellinie beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 70 °F (21 °C) 8 in (203 mm).

## Formel 14:

$$\begin{aligned}\Delta &= L_1 \times (T_2 - T_1) \times e \\ &= 8 \text{ in} \times (100^\circ\text{F} - 70^\circ\text{F}) \times 0.0008 \text{ in/ft/}^\circ\text{F} \times \frac{1 \text{ ft}}{12 \text{ in}} \\ &= 0.016 \text{ in (0.41 mm)}\end{aligned}$$

$L_1$  Abstand der Niederhalterolle zur Bandmittellinie

$T_1$  Umgebungstemperatur

$T_2$  Umgebungstemperatur

$e$  Wärmeausdehnungskoeffizient bei Polypropylen: 0,0008 in/ft/°F

Jede Niederhalterolle bewegt sich um 0,016 in (0,41 mm), wenn das Band auf die Betriebstemperatur gebracht wird.

## BECHER FÜR BÄNDER DER SERIE 200

Bechermitnehmer sind erhältlich für die Serie 200 Open Grid, Flush Grid, Flat Top und Perforated Flat Top. Für Bänder mit Bechern gelten dieselben Richtlinien wie für Bänder mit Mitnehmern. Der minimale Rückbiegungsradius eines Bandes mit Bechern beträgt 3,5 in (88,9 mm). Die Rollen und Kufen müssen entsprechende Abmessungen besitzen.

Hinter den Zapfen der Becher können keine Zahnräder installiert werden. Zapfen beeinträchtigen die normale Bewegung des Zahnrads.

## FRIKTIONSMODULE

Mehrere Arten von Intralox-Bändern umfassen ein Material mit hoher Oberflächenreibung zum Förderguttransport (Kartons, Kästen, Beutel usw.) über Steigungen.

## INTEGRIERTE FRIKTIONSMODULE

Die abriebfeste Gummischicht der Friction Top-Module ist auf eine Polypropylen- oder Polyäthylen-Basis aufgegossen. Es gelten die üblichen Empfehlungen für Gleitprofile, Obertrum und Zahnräder.

## KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN FÜR FÖRDERBÄNDER MIT FRIKTIONSMODULEN

Es gelten die folgenden Richtlinien:

- Konstruieren Sie den Untertrum so, dass ein Reibkontakt mit Friktionsmodulen vermieden wird. Wenn Untertrumrollen verwendet werden, beträgt der minimale Rollendurchmesser 3 in (76 mm). Ausführliche Informationen zum Untertrum finden Sie unter [Schrägförderer](#).
- Die Reibung zwischen Produkt und Band ist absichtlich sehr hoch. Anwendungen, bei denen das Fördergut stauen kann, besitzen einen hohen Fließdruck und Bandzug. Von derartigen Umständen wird für Bänder mit Friction Top-Oberfläche abgeraten.
- Sowohl beim Einlauf als auch der Abgabe wird eine End-to-End-Übergabe empfohlen. Gleitende Seitenübergaben sind aufgrund der hohen Reibung der Friktionsmodule unwirksam.
- Die Wärmeausdehnung wird vom Grundwerkstoff bestimmt.
- Die Grenzen der Betriebstemperatur werden sowohl von den Grenzwerten des Friction Top-Materials als auch vom Grundwerkstoff bestimmt.

## KURVENFÖRDERER

S2200 und S2400 sind ausgelegt für Radius-Anwendungen mit einem Drehradius von 2,2 x Bandbreite, gemessen von der Bandinnenkante, oder 1,7 für kurvengängige S2400. Radius-Systeme stellen höhere Anforderungen an die Konstruktion als gerade Systeme. Einige Konstruktionsaspekte werden in [Lieferprogramm](#) beschrieben. Die Seiten mit den Angaben zu S2200 und S2400 enthalten Kriterien zur Berechnung der Bandlasten für Radius-Systeme und die Grundanforderungen für jede Bandkonstruktion. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

## ENGE ÜBERGABEMETHODEN

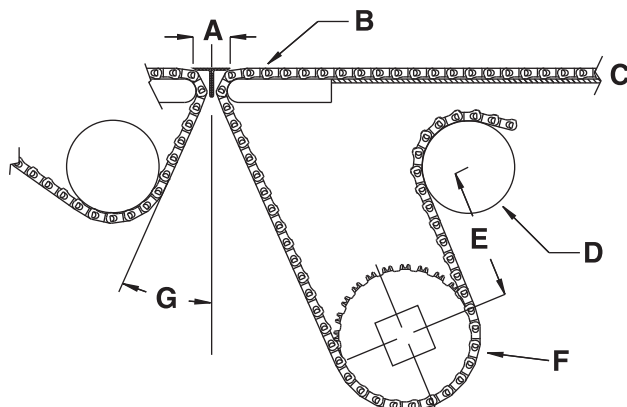
Wenn enge Übergaben gewünscht werden, können Messerkanten oder Messerkanten-Rollen für S550, 560, 1000, 1100, 1500, 2300 und 2400 verwendet werden. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Konstruktionsrichtlinien für S550, S560 und 2300 zu erhalten.

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Es sind Anordnungen vorzuziehen, bei denen die Messerkanten frei beweglich sind. Die Bandspannung erhöht sich bei statischen Messerkanten erheblich. Der größere Bandzug erklärt sich aus Reibung zwischen dem gleitenden Band und der stationären Messerkante und dem Umschlingungswinkel zwischen dem Band und der Messerkante.

Bei Förderern mit Messerkanten tritt oft eine erhöhte Bandscharnierbewegung auf, die zu einem beschleunigten Verschleiß der Scharniere führt. Deshalb empfehlen wir die Verwendung hochwertiger Werkstoffe sowohl für die Module als auch für die Scharnierstäbe. Wenn die Anwendung dies erlaubt, sollten Azetal für die Module und AR-Nylon für die Stäbe bevorzugt werden. Spezifische Empfehlungen für Ihre Anwendungen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Wählen Sie das Material für die Messerkante so, dass zwischen Band und Messerkante die geringstmögliche Gleitreibung entsteht. Geringere Reibung reduziert den Bandzug. Der Bandumschlagswinkel an der Messerkante beeinflusst die Bandspannung ebenfalls. Reduzieren Sie den Umschlagswinkel so weit wie möglich. Eine allgemeine Messerkantenkonfiguration ist in der folgenden Abbildung dargestellt. Bei Bändern mit einer nominalen Bandteilung unter 0,6 Zoll (15,2 mm) siehe *Konstruktionsrichtlinien für Förderer mit Messerkante der Serie 550*.



- |   |   |
|---|---|
| <b>A</b> 1 in (25,4 mm) Übergabeplatte                                      | <b>E</b> Minimum 4 in (102 mm)  |
| <b>B</b> 0,875 in (22,2 mm)<br>Mindestdurchmesser Messerkante<br>oder Rolle | <b>F</b> Antriebszahnrad  |
| <b>C</b> Seitengleitprofil als Spurführung<br>verwenden                     | <b>G</b> Normalerweise 20° bis 25°. Mit<br>diesem Winkel wird der Verschleiß<br>an Scharnierstäben und<br>Scharnierstabbohrungen reduziert.<br>Bei einem größeren Winkel kann<br>sich der Verschleiß an<br>Scharnierstäben und<br>Scharnierstabbohrungen erhöhen. |
| <b>D</b> 3 in (76 mm) empfohlener<br>Mindestdurchmesser                     |   |

**Abbildung 199:** Gängige Messerkantenkonfiguration für Bänder mit einer nominalen Bandteilung von  $\geq 0,6$  Zoll (15,2 mm)

Eine statische Messerkante wird häufig durch eine Kombination von hohem Kontaktdruck und hoher Bandgeschwindigkeit belastet. Aus diesem Grund muss das Material der Messerkante in der Lage sein, dieser Kombination aus Druck und Geschwindigkeit zu widerstehen. Für eine Kombination aus relativ niedriger Geschwindigkeit und niedrigem Druck eignet sich ein verschleißfestes Material wie ölhaltiges Nylon gut (überprüfen Sie den PV-Wert beim Lieferanten). Bei Anwendungen mit einem hohen Kontaktdruck und/oder hohen Bandgeschwindigkeiten wird eine Messerkanten-Rolle empfohlen (überprüfen Sie die angewendeten Kräfte und die Drehzahl bei Ihrem Lieferanten).

## S1100 FLAT TOP- UND PERFORATED FLAT TOP-KANTENVERLUST

Bänder vom Typ S1100 Flat Top und Perforated Flat Top sind mit nicht-versiegelten Kanten versehen, damit sie um eine Messerkante von 0,875 in laufen können und somit selbststräumende Übergabeplatten ermöglichen. Zur korrekten Ermittlung der Größe des Ventilators muss sowohl der Luftdurchlass durch das Band als auch der Luftverlust an den Kanten berücksichtigt werden. Luftdurchlassraten pro Quadratfuß Bandfläche siehe [Tabelle 6: Luftdurchlass durch das Band/Fuß² Bandfläche](#).

Dieses Beispiel beschreibt, wie die Ventilatorleistung für S1100 Perforated Flat Top-Bänder ermittelt wird.

Für ein 30 in breites Band mit einer Länge von 10 ft und einem Vakuum von 4 in Wassersäule beträgt der Vakuumbereich 25 ft². Die Vakuumlänge beträgt 10 ft. [Tabelle 6: Luftdurchlass durch das Band/Fuß² Bandfläche](#) zeigt, dass bei einem Vakuum von 4 in Wassersäule durch das Band 450 SCFM pro Quadratfuß und an den Kanten 110 SCFM pro Längenfuß beträgt. SCFM = (Quadratfuß Band unter Vakuum x Luftdurchlass durch das Band) + (Fuß Bandlänge x Kantenverlust). Der Gesamt-Luftdurchlass beträgt somit  $(25 \times 450) + (10 \times 110) = 12.350$  SCFM.

## KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN FÜR ÜBERGABEN

### FINGERÜBERGABEPLATTEN

Intralox Raised Rib-Bänder und die dazu passenden Fingerübergabeplatten bilden ein effizientes Produktübergabesystem mit geringen Wartungsansprüchen, das sich bereits in zahlreichen Anwendungen mit Behälterbeförderung bewährt hat.

Ausschlaggebend für einen problemlosen Betrieb und eine lange Bandlebensdauer ist der richtige Einbau der Fingerübergabeplatten. Der richtige Einbau ist besonders dann wichtig, wenn die Bänder großen Temperaturschwankungen und somit signifikanter Wärmeausdehnung ausgesetzt werden.

Der Haltewinkel der Metallplatte, die zur Befestigung der Fingerübergabeplatten am Förderrahmen verwendet wird, muss für M6-Schrauben vorgebohrt und geschnitten werden. Genaues Bohren und Gewindeschneiden sind wichtig. Die Fingerübergabeplatten sind mit Schlitz versehen, in die Intralox-Bundschrauben passen. Diese Schrauben verhindern, dass die Platten zu fest auf den Haltewinkel geschraubt werden. Der lockere Sitz erlaubt ein seitliches Verschieben der Platten und richtiges Eingreifen in die Bandrippen bei wärmebedingtem Ausdehnen oder Schrumpfen des Bandes. Die Länge der Schlitz in den Fingerübergabeplatten erlaubt nur einen begrenzten Bewegungsspielraum. Es ist möglich, dass der vorgesehene Bewegungsbereich bei besonders breiten Bändern, die großen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, nicht ausreicht. Siehe [Temperatureinflüsse auf Fingerübergabeplatten](#).

Bei einer geraden Anzahl von Fingerübergabeplatten messen Sie von der Mittellinie des Bandes aus. Bei einer ungeraden Anzahl von Platten liegt die Mittellinie nicht in der Mitte des Bandes. Die Fingerübergabeplatte muss mit dem Band  $+0,03$  in (0,8 mm),  $-0.00$  bündig sein, wenn sich die Scharnierstabbohrung am oberen Totpunkt befindet.

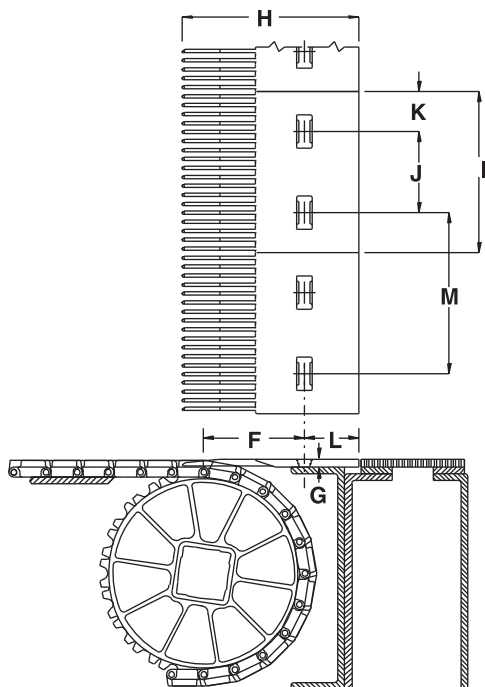


Abbildung 200: Erforderliche Abmessungen für Fingerübergabeplatten

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten												
	S100, S2400		S400 <sup>a</sup>		S1200 <sup>b</sup>		S900				S1900	
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	6 Zoll (152 mm)		4 Zoll (102 mm) Nachrüstung			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
F	2,38	61	3,50	89	3,50	89	3,50	89	2,38	61	3,50	89
G	0,19	(5	0,31	8	0,31	8	0,25	6	0,19	5	0,31	8
H	5,83	148	7,25	184	7,25	184	6,50	165	5,83	148	6,11	155
I	3,96	101	5,91	150	5,91	150	5,92	150	3,94	100	5,91	150
J	2,50	64	3,00	76	3,00	76	3,00	76	2,18	55	3,00	76
K	0,74	19	1,45	37	1,45	37	1,45	37	0,90	23	1,45	37
L	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	5,50	140

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten												
M	S100, S2400		S400 <sup>a</sup>		S1200 <sup>b</sup>		S900				S1900	
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	6 Zoll (152 mm)		4 Zoll (102 mm) Nachrüstung			
	Abstand											Zoll
Abstand bei Umgebungstemperatur in (mm)	Polypropylen	Azetal	Polypropylen	Polyethylen	Polypropylen-Verbundwerkstoff		Polypropylen	Azetal	Azetal		Enduralox-Polypropylen	
	3,979 (101,1)	3,976 (101,0)	5,952 (151,2)	5,933 (150,7)	6,000 (152,4)		5,981 (151,9)	5,975 (151,8)	3,976 (101,0)		6,000 (152,4)	

<sup>a</sup> Die Abmessungen gelten nur für Standard-Fingerübergabeplatten S400 mit zwei Werkstoffen. Siehe S400 für weitere Informationen zu den Abmessungen der Fingerübergabeplatten.  
<sup>b</sup> Die Abmessungen gelten nur für Standard-Fingerübergabeplatten S1200 mit zwei Werkstoffen. Siehe S1200 für weitere Informationen zu den Abmessungen der Fingerübergabeplatten.

## TEMPERATUREINFLÜSSE AUF FINGERÜBERGABEPLATTEN

Bei Temperaturänderungen ändert sich die Bandbreite proportional zur Größe des Temperaturunterschiedes. Überprüfen Sie die folgenden Daten, um sicherzugehen, dass die Fingerübergabeplatten richtig eingreifen:

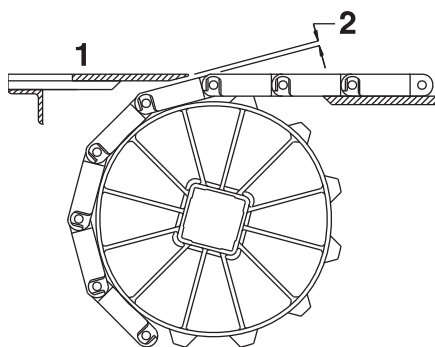
1. Bestimmen Sie den maximalen, beabsichtigten Temperaturunterschied zur Umgebungstemperatur in °F oder °C.
2. Multiplizieren Sie diesen maximalen Temperaturunterschied mit der Bandbreite in Zoll (Millimeter).
3. Ist der berechnete Wert größer als der Wert, der sich aus der folgenden Tabelle ergibt, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie weitere Maßnahmen ergreifen.

Maximale Bandbreite x Temperatur: in x °F (mm x °C)			
Bandwerkstoff	S100	S400	S900
Polypropylen	3750 (52.900)	15.000 (211.700)	7500 (105.800)
Polyäthylen	2000 (28.200)	8000 (112.900)	4000 (56.400)
Azetal	5000 (70.600)	–	10.000 (141.000)

## SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

An den Punkten eines Bandes ohne Fingerübergabeplatten, an denen das Fördergut auf eine Übergabeplatte übergeben wird, muss zwischen den beiden Oberflächen ein Spalt gelassen werden. Diese Lücke trägt dem Polygoneffekt des Bandes Rechnung. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit unterschiedlichem Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. Die Tabellen mit Angaben zum Spalt zur Übergabeplatte finden Sie am Ende jeder Serie in [Lieferprogramm](#). Dieser Abstand ist die Mindestspaltbreite, die am unteren Modulende auftritt, wenn die Kante der Übergabeplatte das obere Ende der vorbeilaufenden Module gerade berührt.

Bei einigen Anwendungen kann es von Vorteil sein, wenn die Kante der Übergabeplatte das Band berührt, anstatt einen Spalt frei zu lassen. Kontakt mit dem Band wird aufrechterhalten, indem die Träger der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen werden. Dadurch kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen, es führt jedoch zu einer leichten Auf- und Abbewegung der Übergabeplatte, die bei empfindlichen Behältern oder Produkten, die nicht kippen dürfen, problematisch sein kann.



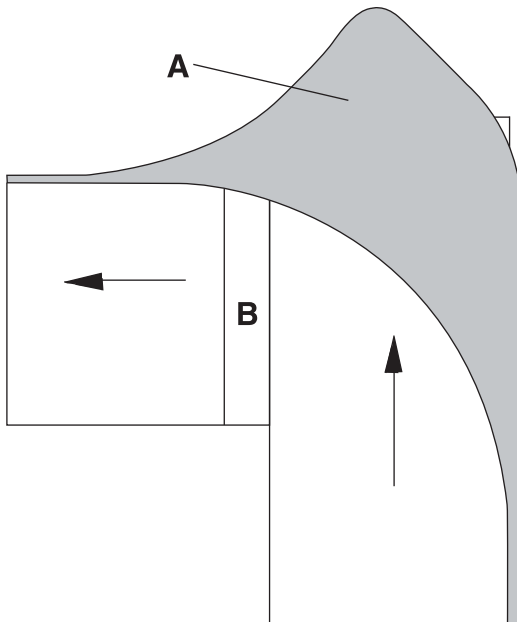
**1** Oberfläche der Übergabeplatte – befindet sich in der Regel bei der Übergabe des Förderguts auf das Band 0,031 in (0,8 mm) über der Bandoberfläche und bei der Abgabe des Förderguts vom Band 0,031 in (0,8 mm) unter der Bandoberfläche

**2** Übergabespalt

**Abbildung 201:** Spalt zur Übergabeplatte

## 90-GRAD-BEHÄLTERÜBERGABEN

Für die 90-Grad-Übergabe von Getränkebehältern von einem Förderer zu einem anderen werden in der Regel Vollradius-Führungsschienen mit Übergabepplatten verwendet. Die Übergabepplatten überspannen den Raum zwischen den Zuführungs- und den Auslaufförderern. Behälter, die entlang einer Vollradius-Führungsschiene laufen, üben einen hohen Druck auf die Führung und aufeinander aus. Dies führt häufig zu Behälterschäden. Siehe folgende Abbildung. Am Ausgang der äußeren Kurve ist der Druck am größten, da die Behälter von dort auf die Übergabepplatte weitergeschoben werden.



**A** Hohe Druckkräfte auf die Führungsschiene durch Behälterbewegung

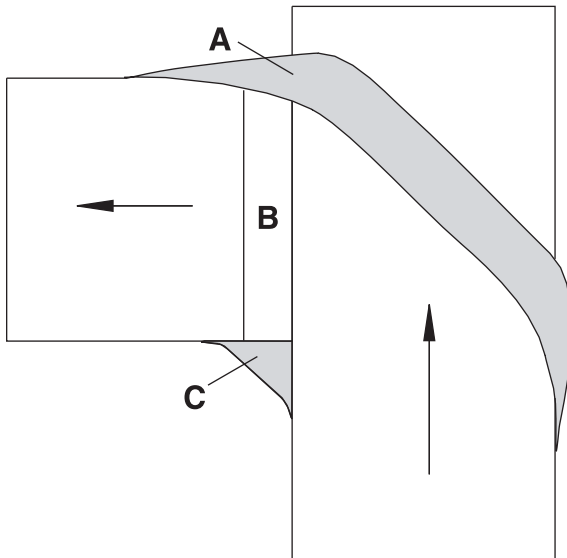
**B** Übergabepplatte

**Abbildung 202:** Serienmäßige Vollradius-Führungsschienen mit übermäßigem Behälterdruck

## PARABELFÜHRUNGSSCHIENEN

Ein Ingenieur der Getränkeindustrie entwarf die Parabelführungsschiene für eine bessere Verteilung der Behälterdruckkräfte entlang der äußeren Führungsschiene. Die folgende Abbildung zeigt, dass die Kräfte dabei gleichmäßiger verteilt werden. Dieser Ansatz führt dazu, dass die Wahrscheinlichkeit der Beschädigung von Behältern an der äußeren Führungsschiene sinkt. Allerdings entsteht entlang der inneren Kontur der Parabelführungsschiene eine sehr große tote Fläche, in der sich die Behälter stauen.

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

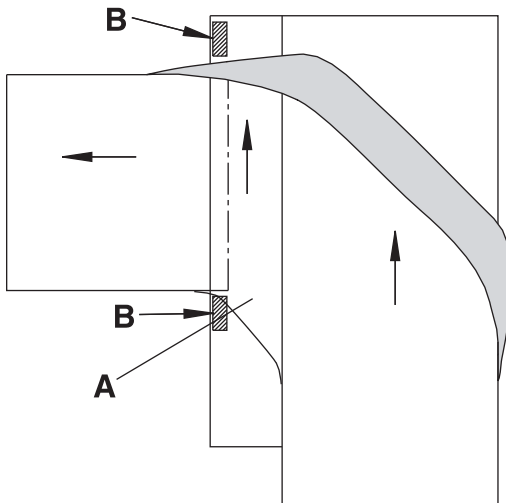


- A gleichmäßiger verteilte Druckkräfte durch Behälterbewegung
- B Übergabeplatte
- C tote Fläche

Abbildung 203: Parabelführungsschiene

## TRANSFER-BÄNDER S900, S1100 UND S1400 ONEPIECE LIVE

Eine Lösung für das Problem der toten Fläche bietet das S900, S1100 oder S1400 ONEPIECE Live Transfer-Band, das entweder vom Zufuhrförderer oder separat angetrieben wird. In der folgenden Abbildung ist ein 6,0 Zoll (152 mm) breites Übergabeband dargestellt, das parallel und in die gleiche Richtung wie der Zufuhrförderer läuft. Mit diesem Ansatz wird die tote Fläche entlang der inneren Parabelführung sowie die Verwendung von Übergabepplatten beseitigt, sodass eine ständige Behälterbewegung möglich ist und ein Stauen der Behälter in der Kurve vermieden wird.



- A 6,0 in (152 mm) ONEPIECE Live Transfer-Band
- B Unterstützung

Abbildung 204: Parabelführung bündig mit 6,0 Zoll (152 mm) ONEPIECE Live Transfer-Band

Weitere Informationen zu den Transfer-Bändern S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live finden Sie unter [Lieferprogramm](#).

Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um die maximal zulässige Anzahl an Zahnrädern auf Transferbändern unter Spannung zu erfragen.



## VAKUUM-ÜBERGABEN

S900 und S1100 Perforated Flat Top-Bänder verwendet man oft zum Umdrehen leerer Behälter, die durch ein Vakuum an der gegenüberliegenden Seite des Förderers gehalten werden. Wenn die Behälter um Trommeln mit großem Durchmesser zur Untertrumseite des Förderers herumgeführt werden, werden sie gewendet und anschließend vom Band freigegeben.

Die Druckdifferenz, die die Behälter auf dem Band hält, hält ebenfalls das Band auf dem Obertrum fest. Dadurch entsteht ein erhöhter Bandzug. Bei kleinen Bändern mit geringen Druckunterschieden kann dieser zusätzliche Bandzug gering und unbedeutend sein. Der zusätzliche Bandzug kann aber recht hoch werden, wenn das Band lang und der Druckunterschied groß ist. Unter normalen Bedingungen sollte der zusätzliche Bandzug nicht größer sein als 1,25 lb/ft<sup>2</sup> (0,24 kg/m<sup>2</sup>) pro Zoll (mm) Wassersäule, Vakuum.

Eine weitere wichtige Information für den Konstrukteur ist die Luftmenge, die bei verschiedenen Druckunterschieden durch das Band fließen kann. Diese Luftmenge hängt von der Durchlässigkeit des Bandes, von der Druckdifferenz, vom Abstand zwischen den Behältern auf dem Band sowie von der am Bandrand entweichenden Luft ab. Ziehen Sie für Informationen über die Luftmenge bei den verschiedenen Bandserien und -arten [Tabelle 6: Luftdurchlass durch das Band/Fuß<sup>2</sup> Bandfläche](#) zurate.

## SPEZIELLE KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

### WÄRMEAUDEHNUNG UND -SCHRUMPUNG

Alle Substanzen, von wenigen Ausnahmen abgesehen, dehnen sich aus, wenn ihre Temperatur erhöht wird, und schrumpfen, wenn ihre Temperatur sinkt. Da sich Kunststoffe ganz erheblich ausdehnen und zusammenziehen, muss dieser Faktor besonders dann bei der Konstruktion eines Förderers in Betracht gezogen werden, wenn die Betriebstemperatur nicht Raumtemperatur entspricht.

Der Konstrukteur muss Änderungen sowohl in der Bandlänge als auch in der Bandbreite einkalkulieren. Im Untertrum muss ein ausreichender Bereich ohne Abtragung vorhanden sein, um die Zunahme der Bandlänge auszugleichen. An den Seiten muss, besonders bei breiten Bändern, ein ausreichender Freiraum vorhanden sein, um ein Anlaufen an den Seiten zu vermeiden. Bei Anwendungen mit niedrigen Temperaturen muss der Rahmen in der Lage sein, das Band im kalten Zustand voll abzustützen und gleichzeitig bei Raumtemperatur den freien Bandlauf nicht zu behindern.

Die Änderung der Bandabmessungen wird nach folgender Formel berechnet:

**Formel 15:**

$$\Delta = L \text{ or } W \times (T_2 - T_1) \times e$$

$\Delta$	Änderung der Abmessungen, in (mm)
L or W	Gesamtbandlänge oder -breite bei Umgebungstemperatur, ft. (m)
T <sub>1</sub>	Umgebungstemperatur
T <sub>2</sub>	Umgebungstemperatur
e	Wärmeausdehnungskoeffizient, Zoll/Fuß/°F (mm/m/°C)

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Die Umgebungstemperatur beträgt beispielsweise 70 °F (21 °C). Die Betriebstemperatur beträgt 180 °F (82 °C). Was ist die größte Zunahme der Bandlänge und -breite bei einem 60 ft (18,3 m) langen und 10 ft (3 m) breiten Polypropylen-Band während des Betriebs?

**Formel 16:**

$$\begin{aligned} \Delta &= L \times (T_2 - T_1) \times e \\ &= 60 \times (180 - 70) \times 0.0010 \\ &= 6.6 \text{ in (168 mm)} \end{aligned}$$

Dieses Band wird sich erheblich in der Länge dehnen – um 6,6 Zoll (168 mm). Es verbreitert sich um:

**Formel 17:**

$$\begin{aligned} \Delta &= W \times (T_2 - T_1) \times e \\ &= 10 \times (180 - 70) \times 0.0010 \\ &= 1.1 \text{ in (28 mm)} \end{aligned}$$

Deshalb erfordert dieses Band eine Methode, mit der etwa 5,5 Zoll (140 mm) an zunehmender Bandlänge im Untertrum des Förderers ausgeglichen werden können. Die Breite des Fördererrahmens muss etwa 1 Zoll (25 mm) breiter sein als eine entsprechende Konstruktion unter Raumtemperaturbedingungen.

Die folgende Tabelle enthält Wärmeausdehnungskoeffizienten für Werkstoffe von Förderband- und Fördererkomponenten.

Wärmeausdehnungskoeffizienten		
Werkstoffe	in/ft/°F	mm/m/°C
<b>Bänder</b>		
Azetal, HSEC-Azetal	0,00072	0,11
Polypropylen-Verbundwerkstoff	0,0004	0,06
ChemBlox	0,00087	0,13
Nachweisbares Azetal	0,00072	0,11
Nachweisbares MX	0,00072	0,11
Nachweisbares Nylon	0,00072	0,11
Nachweisbares PP A22	0,0011	0,17
Easy Release PLUS	0,0004	0,06
Antihafmaterial aus nachweisbarem PP (über 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
Antihafmaterial aus nachweisbarem PP (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Enduralox PP	0,0004	0,06
Schwer entflammbar	0,0008	0,12
Stoßfest	0,0010	0,156
LMAR	0,00096	0,15
Verschleißarm Plus	0,001	0,15
Nylon (HR, HHR, AR)	0,0005	0,07
PK	0,00073	0,11
Polyäthylen: S100-Bänder	0,0015	0,23
Polyäthylen: S400 Raised Rib-Bänder	0,0015	0,23
Polyäthylen: alle anderen Bänder	0,0011	0,17
Polypropylen (über 100 °F [38 °C])	0,0010	0,15
Polypropylen (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
PVDF	0,00087	0,13
SELM	0,0005	0,07
UVFR	0,00087	0,13
UV-beständiges Azetal	0,00072	0,11
UV-beständiges Polypropylen (über 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
UV-beständiges Polypropylen (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Röntgendetektierbar	0,00072	0,10

# 3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Wärmeausdehnungskoeffizienten		
Werkstoffe	in/ft/°F	mm/m/°C
<b>Bänder</b>		
<b>Gleitprofile</b>		
HDPE und UHMW-PE -100 °F bis 86 °F (-73 °C bis 30 °C)	0,0009	0,14
HDPE und UHMW-PE 86 °F bis 210 °F (30 °C bis 99 °C)	0,0012	0,18
Nylatron	0,0004	0,06
Teflon	0,0008	0,12
<b>Metalle</b>		
Aluminium	0,00014	0,02
Stahl (Bau- und Edelstahl)	0,00007	0,01

## AUSDEHNUNG DURCH WASSERAUFNAHME

Nylonbänder, die in ständig nassen Umgebungen mit erhöhten Temperaturen verwendet werden, neigen dazu, Wasser aufzunehmen und sich sowohl in der Länge als auch in der Breite auszudehnen. Wenn eine Anwendung unter diesen Bedingungen ein Nylonband erfordert, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice, um die ungefähre Ausdehnung des Bandes durch Wasseraufnahme zu bestimmen.

## SLIP-STICK-EFFEKT

Ein Zustand, der als „Slip-Stick“ bezeichnet wird, kann zu einem Druckstoß bei langen Förderbändern führen. Dabei verhält sich das Band wie eine große Feder bzw. ein Gummiband. Wenn dies auftritt, vollführt das Band relativ kurze, ruckartige Bewegungen auf seiner gesamten Länge. In einigen Fällen bewegt sich das Umlenkende des Bandes so lange nicht, bis die Bandspannung ausreicht, um die Reibungskräfte zwischen Band und Obertrum zu überwinden. Anstelle einer langsamen Beschleunigung erfolgt eine plötzliche Bandbeschleunigung. Der Druckstoß verursacht einen kurzen Abfall der Bandspannung, wodurch die Reibung das Band verlangsamt. Manchmal kann es zu einem kurzen Halt kommen, ehe das Band wieder anzieht. Dann wiederholt sich dieser Vorgang. Trotz der konstanten Umdrehungsgeschwindigkeit der Zahnräder am Antriebsende des Förderers bewegt sich das Band am Umlenkende ruckartig.

Die Obertrumreibung, die Steifheit, das Bandgewicht und die Bandlänge spielen bei der Ermittlung der Heftigkeit eines Druckstoßes eine große Rolle. Die Bandsteifheit ist ein Maß dafür, wie weit sich ein Band unter einem bestimmten Zug dehnen lässt. Ein steiferes Band entwickelt bereits bei geringerer Dehnung eine Bandspannung. Ein Band mit geringerem Gewicht muss weniger Reibung überwinden.

Andere Faktoren, die den Druckstoß beeinflussen, sind Polygoneffekt, Bandgeschwindigkeit, Bewegung des Antriebssystems, Durchmesser und Abstand der Untertrumrollen. Polygoneffekt und Bewegung des Antriebssystems können einen Druckstoß bewirken, aber der Durchmesser der Untertrumrollen und der Abstand sind wichtiger. Die Untertrumrollen beeinflussen die Schwankungen der Bandbewegung im Untertrum. Diese Untertrumbewegung kann auf die Obertrumseite des Bandes übertragen werden und einen Druckstoß herbeiführen. Weitere Informationen zu Rollendurchmesser und -abstand finden Sie unter [Untertrum und Spannvorrichtungen](#). Informationen zum Polygoneffekt finden Sie unter [Polygoneffekt und Wahl der Zahnräder](#).



# 4 FORMELN UND TABELLEN

Die folgenden Formeln und Tabellen können verwendet werden, um die Werte zu berechnen, die zur Auswahl des richtigen Bandes für jede Anwendung erforderlich sind. Die gleichen Berechnungen können in CalcLab durchgeführt werden, oder indem Sie sich an den Intralox-Kundenservice wenden, um die Unterstützung durch technische Experten von Intralox anzufordern.

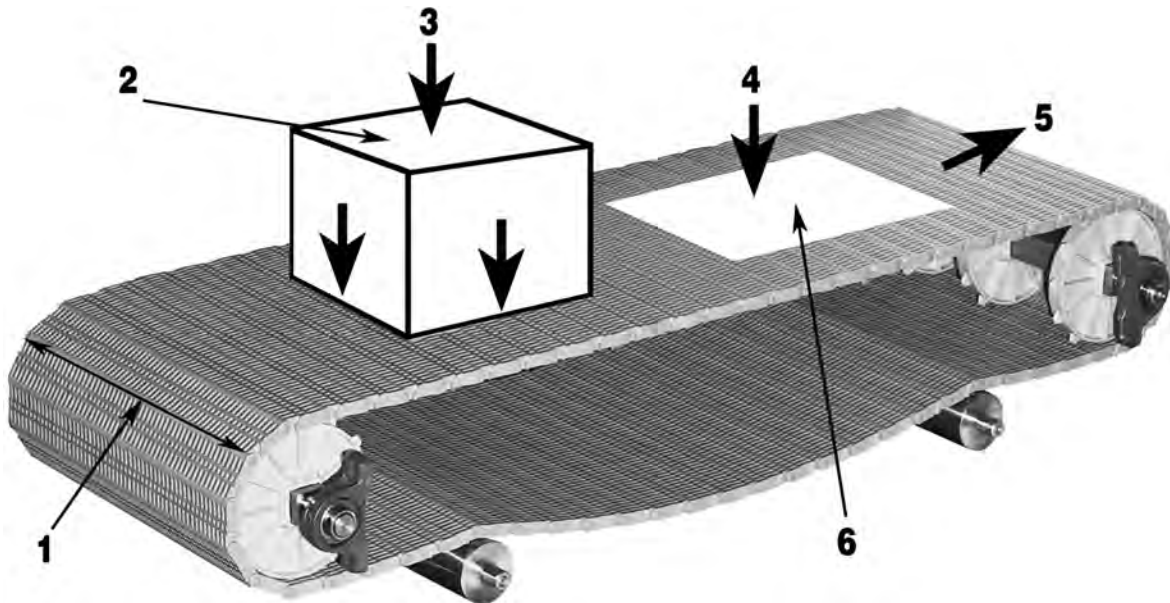
Dieser Abschnitt enthält außerdem Umrechnungsfaktoren der Abmessungen für alle Einheiten, die in den Formeln und Tabellen verwendet werden. Eine [Chemische Beständigkeit](#) dient dazu, festzustellen, ob der gewünschte Bandwerkstoff in chemischer Hinsicht für die Anwendung geeignet ist.

## VERWENDETE SYMBOLE

Symbol	Beschreibung	Einheiten	
		U.S.	Metrisch (SI)
°C	Grad, Celsius	–	°C
°F	Grad, Fahrenheit	°F	–
ABP	Angepasster Bandzug	lb/ft Breite	kg/m Breite
ABS	Zulässige Bandfestigkeit unter Betriebsbedingungen	lb/ft Breite	kg/m Breite
ABSU	Genutzte zulässige Bandfestigkeit	%	%
B	Bandbreite	ft	m
BP	Bandzug am Antriebszahnrad	lb/ft Breite	kg/m Breite
BS	Nominale Bandfestigkeit [70°F (21°C)]	lb/ft Breite	kg/m Breite
D	Wellendurchbiegung	Zoll	mm
Ü	Elastizitätsmodul (Youngs Modul)	lb/in <sup>2</sup>	kg/mm <sup>2</sup>
F	Gesamtreibungsfaktor	–	–
F <sub>p</sub>	Reibungskoeffizient, zwischen Fördergut und Band	–	–
F <sub>w</sub>	Reibungskoeffizient, zwischen Gleitprofil und Band	–	–
H	Höhenunterschied des Förderers	ft	m
HP	Horsepower	HP	–
I	Trägheitsmoment	in <sup>4</sup>	mm <sup>4</sup>
L	Länge des Förderers, Wellen-ϕ zu Wellen-ϕ	ft	m
L <sub>s</sub>	Wellenlänge, zwischen Lagern	Zoll	mm
M	Fördergutlast auf Band	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
M <sub>p</sub>	Gestautes Fördergut	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
n	Umdrehungsgeschwindigkeit der Wellen	U/min	U/min
PD	Teilkreisdurchmesser der Zahnräder	Zoll	mm
P <sub>w</sub>	Leistung, Watt	–	Watt
Q	Wellengewicht	lb/ft	kg/m
S	Festigkeitsfaktor	–	–
SF	Service-Faktor	–	–
T	Temperaturfaktor	–	–
T <sub>0</sub>	Drehmoment auf Antriebswelle	in-lb	kg-mm
V	Laufgeschwindigkeit des Bandes	ft/min	m/min
w	Gesamtwellenlast	lb	kg
W	Bandgewicht	lb/ft <sup>2</sup>	kg/m <sup>2</sup>
Ø	Durchmesser	Zoll	mm
ϕ	Mittellinie	–	–

# 4 FORMELN UND TABELLEN

## FORMELN



- 1 Bandbreite
- 2 Fläche der Einheit, 1 ft<sup>2</sup> (1 m<sup>2</sup>)
- 3 Fördergutgewicht
- 4 Bandgewicht
- 5 Bandzug pro 1 ft (1 m) Breite
- 6 Fläche der Einheit, 1 ft<sup>2</sup> (1 m<sup>2</sup>)

Abbildung 205: Primäre Belastungen bei einem Standard-Förderer

## BERECHNEN DES BANDZUGS ODER DER ZUGBELASTUNG

Die Zugfestigkeit eines in Betrieb befindlichen Förderbandes entsteht durch die Kombination von Belastungen durch den Reibungswiderstand und der Bewegung des Förderguts über einen Höhenunterschied, falls zutreffend.

Reibungskräfte entstehen auf zweierlei Art. Das Gewicht von Band und Fördergut, das auf den Obertrum drückt, erzeugt einen Widerstand, wenn das Band angetrieben wird. Außerdem entsteht bei stillstehendem Fördergut, wenn das Band darunter bewegt wird, ein zusätzlicher Widerstand zwischen dem Band und dem Fördergut.

Jede dieser Reibungskräfte ist proportional zu einem Reibungskoeffizienten. Der Reibungskoeffizient hängt von den betreffenden Werkstoffen, deren Oberflächeneigenschaften, dem Vorhandensein (bzw. dem Fehlen) eines Schmiermittels, der Sauberkeit der Oberflächen und anderen Faktoren ab. Typische Werte der Reibungskoeffizienten für gängige Förderanwendungen mit Bändern von Intralox finden Sie unter .

Zur Berechnung des Bandzugs berechnen Sie zuerst das Gewicht des gestauten Förderguts:

Formel 18:

$$M_p = M \times F_p \times \left( \frac{A}{100} \right)$$

Wobei:

$M_p$  = gestautes Fördergut

$M$  = Fördergutgewicht

$F_p$  = Reibungskoeffizient zwischen dem zu bewegenden Fördergut und dem Band

$A$  = Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut

**HINWEIS:** Wenn das Fördergut auf dem Band nicht rutscht oder wenn es keinen Rückstau von Fördergut gibt, kann der Wert  $M_p$  ignoriert werden, da er auf die Reibung keinen Einfluss hat.

Bitte beachten Sie, dass in für Polypropylenbänder zwei Werte für  $F_w$  angegeben sind: Der eine Wert gilt für saubere, glatt laufende Anwendungen, der andere für abrasive Anwendungen. Als *abrasive Stoffe* gelten in diesem Fall geringe Mengen von feinen, scharfkantigen Sandkörnern, Schmutz, Fasern oder Glassplittern auf dem Obertrum. Viele Faktoren beeinflussen die Reibung. Geringe Änderungen der Bedingungen können zu großen Abweichungen führen. Berücksichtigen Sie diese Abweichungen bei der Verwendung von Reibungskoeffizienten in Konstruktionsberechnungen.



# 4 FORMELN UND TABELLEN

Nachdem  $M_p$  berechnet und der Reibungsfaktor  $F_w$  ermittelt wurde, muss der Bandzug mit Hilfe der folgenden Formel berechnet werden:

**Formel 19:**

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

Wobei:

BP = Bandzug

M = Fördergutgewicht

W = Bandgewicht

$F_w$  = Reibungskoeffizient zwischen Band und Obertrum-Gleitprofilen

$M_p$  = gestautes Fördergut

L = Länge des Förderers, Mittellinie der Welle zur Mittellinie der Welle

H = Höhenunterschied des Förderers

Diese Gleichung für den Bandzug spiegelt die beiden Komponenten wider:

**Formel 20:**

$$\text{Reibkraft} = [(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L$$

Wobei:

M = Fördergutgewicht

W = Bandgewicht

$F_w$  = Reibungskoeffizient zwischen Band und Obertrum-Gleitprofilen

$M_p$  = gestautes Fördergut

L = Länge des Förderers, Mittellinie der Welle zur Mittellinie der Welle

**Formel 21:**

$$\text{Höhenänderung} = (M \times H)$$

Wobei:

M = Fördergutgewicht

H = Höhenunterschied des Förderers

## ANPASSEN DES BERECHNETEN BANDZUGS AN DIE TATSÄCHLICHEN EINSATZBEDINGUNGEN

Betriebsbedingungen können sehr unterschiedlich sein. Stellen Sie den Bandzug für unterschiedliche Bedingungen ein, indem Sie einen geeigneten Service-Faktor anwenden. Informationen zur Bestimmung der Service-Faktoren finden Sie unter [Tabelle 1: Service-Faktoren](#).

Bei Reversier- oder Schubförderern mit hoher Bandspannung im Untertrum sollten die Wellen an beiden Enden bei der Berechnung des angepassten Bandzugs wie Antriebswellen behandelt werden.

**Formel 22:**

$$ABP = BP \times SF$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor

**Formel 23:**

$$\text{ABP für bidirektionale Förderer und Schubförderer} = BP \times SF \times 2,2$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor

# 4 FORMELN UND TABELLEN

## BERECHNUNG DER ZULÄSSIGEN BANDFESTIGKEIT

Die Festigkeitswerte für Intralox-Bänder wurden bei Umgebungstemperatur und geringer Bandgeschwindigkeit ermittelt. Die Festigkeit von Kunststoffen nimmt im Allgemeinen mit steigender Kunststofftemperatur ab. Die Verschleißrate ist direkt proportional zur Geschwindigkeit, aber umgekehrt proportional zur Fördererlänge. Aufgrund dieser Faktoren muss die nominale Bandfestigkeit (BS) gemäß einer der folgenden Formeln angepasst werden:

### Formel 24:

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

Wobei:

ABS = zulässige Bandfestigkeit

BS = Bandfestigkeit

T = Temperaturfaktor

S = Festigkeitsfaktor

Die Nennbandfestigkeit und der Festigkeitsfaktor sind für jedes Band im Abschnitt [Lieferprogramm](#) angegeben. Wenn für den verwendeten Zahnradwerkstoff eine Bandfestigkeit angegeben wird, die unter der nominalen Festigkeit liegt, gilt die niedrigere Angabe. Temperaturfaktoren siehe [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#).

Wenn ein Mittelantrieb verwendet wird, bestimmen Sie den Festigkeitsfaktor mit Hilfe der folgenden Gleichung:

### Formel 25:

$$ABS = BS \times T \times S'$$

Wobei:

ABS = zulässige Bandfestigkeit

BS = Bandfestigkeit

T = Temperaturfaktor

S' = für S > 0,6, S' = 1-2 (1-S). Für S < 0,6, S' = 0,2

## BESTIMMUNG DES MAXIMALABSTANDS DER ZAHNRÄDER AUF DER ANTRIEBSWELLE UND DER EMPFOHLENE MINDESTANZAHL DER ZAHNRÄDER AUF DER WELLE

Um die Anzahl der benötigten Zahnräder zu bestimmen, bestimmen Sie zuerst den Bandzug im Verhältnis zur verfügbaren Bandfestigkeit. Mit der folgenden Formel berechnen Sie aus dem angepassten Bandzug und der zulässigen Bandfestigkeit die genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU).

### Formel 26:

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

Wobei:

ABSU = genutzte zulässige Bandfestigkeit

ABP = angepasster Bandzug

ABS = zulässige Bandfestigkeit

Siehe das Diagramm *Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit* im Abschnitt [Lieferprogramm](#), um die passende Serie zu ermitteln. Verwenden Sie das ABSU, um den minimalen Abstand des Zahnrads in Zoll (oder Metern) zu ermitteln. Die Anzahl der für einen Förderer benötigten Antriebszahnräder wird berechnet, indem Sie die Bandbreite in Zoll (oder Meter) durch den Zahnradabstand dividieren und auf die nächste ganze Zahl aufrunden.

**HINWEIS:** Bei Standardförderern sind die Zahnräder der Umlenkwellen gewöhnlich geringeren Zugbelastungen ausgesetzt als die Antriebszahnräder und können deshalb in größeren Abständen angebracht werden. Dieser Abstand darf jedoch bei allen Serien mit Ausnahme von S200 nicht größer als 6,0 in (152 mm) sein; bei S200 beträgt der maximal zulässige Abstand 7,5 in (190 mm). Empfehlungen für die Mindestanzahl von Zahnrädern auf der Umlenkwellen finden Sie unter [Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für die entsprechende Serie](#). Siehe [Lieferprogramm](#).

Liegt der berechnete ABSU über 75 %, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Ihr Ergebnis mit dem *Intralox Engineering-Program* überprüfen zu lassen.

## ÜBERPRÜFEN DER WELLENFESTIGKEIT

Um festzustellen, ob die Antriebswellen richtig gewählt wurden, müssen zwei wichtige Funktionen dieser Welle analysiert werden. Diese Funktionen sind ihre Fähigkeit, die durch den Bandzug bedingte Biegekräften bei akzeptabler Wellendurchbiegung aufzunehmen, und ihre Fähigkeit, das vom Antrieb ausgeübte Drehmoment ohne Probleme zu übertragen.

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Als ersten Schritt wählen Sie vorab die Wellengröße, die zum Zahnrad Ihrer Wahl passt. Eine Welle biegt sich unter dem angepassten Bandzug (ABP) und ihrem Eigengewicht. Es wird angenommen, dass diese Kräfte in die gleiche Richtung wirken und mit Hilfe der folgenden Formel zu einer Gesamtwellenbelastung ( $w$ ) zusammengefasst werden können:

**Formel 27:**

$$w = (\text{ABP} + Q) \times B$$

Wobei:

$w$  = Gesamtwellenlast

ABP = angepasster Bandzug

$Q$  = Wellengewicht, lb/ft (kg/m), von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

$B$  = Bandbreite, ft (m)

## BERECHNUNG DER WELLENDURCHBIEGUNG

Bei zweifach gelagerten Wellen wird die Durchbiegung ( $D$ ) folgendermaßen berechnet:

**Formel 28:**

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

Wobei:

$D$  = Wellendurchbiegung

$w$  = Gesamtwellenlast

$L_s$  = Länge der nicht unterstützten Welle zwischen Lagern, in (mm)

$E$  = Elastizitätsmodul von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

$I$  = Trägheitsmoment von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

## EMPFOHLENE MAXIMALE WELLENDURCHBIEGUNG

Wenn sich Antriebswelle bei schwerer Belastung durchbiegen, ist der Längsabstand zwischen Antriebs- und Umlenkwellen in der Mitte des Bandes geringer als an den Bandrändern. Diese Differenz führt zu einer ungleichmäßigen Verteilung der Zugspannung über das Band, wobei die höchste Spannung an den Bandrändern besteht. Wenn die Zugspannung ungleichmäßig verteilt ist, werden auch die Zahnradzähne ungleichmäßig belastet. Intralox hat festgestellt, dass ein zufriedenstellender Bandlauf gewährleistet ist, wenn die Wellendurchbiegung die folgenden Grenzwerte nicht überschreitet.

Förderertyp	Maximale Wellendurchbiegung	
	Zoll	mm
Standardförderer mit einer Laufrichtung	0,10 in	(2,5 mm)
Förderer mit Reversier- oder Schubbetrieb	0,22 in	(5,6 mm)

Wenn sich die vorab gewählte Welle zu stark durchbiegt, wählen Sie eine stärkere Welle oder einen festeren Werkstoff, oder kürzen Sie den freitragenden Wellenabschnitt zwischen den Lagern durch Zwischenlager.

## BERECHNEN DER WELLENDURCHBIEGUNG MIT ZWISCHENLAGERN

Bei einem dritten Lager in der Wellenmitte wird die folgende Formel für die Wellendurchbiegung verwendet:

**Formel 29:**

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I}$$
$$= \frac{w \times L_s^3}{370 \times E \times I}$$

Wobei:

$D_3$  = Durchbiegung einer Welle mit drei (3) Lagern

$L_s$  = Wellenlänge zwischen den Lagern, in (mm)

$E$  = Elastizitätsmodul von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

$I$  = Trägheitsmoment von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

$w$  = Gesamtwellenlast

In diesem Fall ist  $L_s$  der Abstand zwischen dem mittleren und einem äußeren Lager.

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Bei Anwendungen mit sehr breiten, stark beladenen Bändern braucht man ggf. mehr als ein Zwischenlager, um die Durchbiegung auf ein akzeptables Maß zu verringern. Da die Formeln für Durchbiegungen in diesen Fällen komplex und unhandlich werden, gibt Intralox eine sichere Höchstspannweite für die gesamte Wellenbelastung ( $w$ ) in [Tabelle 7: maximale Spannlänge der Antriebswelle](#) an. Denken Sie bei der Verwendung dieser Tabellen daran, zuerst die Gesamtwellenbelastung ( $w$ ) anhand der Formel in [Überprüfen der Wellenfestigkeit](#) zu berechnen.

Bei Anwendungen mit Reversierförderern oder Schubförderern korrigieren Sie auch die angepasste Bandzugkraft (ABP), um die erforderliche erhöhte Spannung zu erhalten. Für die korrigierte ABP siehe [Bestimmung des Maximalabstands der Zahnräder auf der Antriebswelle und der empfohlenen Mindestanzahl der Zahnräder auf der Welle](#).

## BERECHNEN DES ÜBERTRAGENEN DREHMOMENTS DER ANTRIEBSWELLE

Um den Widerstand durch die Band- und Fördergutbewegung zu überwinden, muss die Antriebswelle stark genug sein, um die vom Antriebsmotor erzeugten Drehkräfte zu übertragen. Die Torsionswirkung führt zu Scherspannungen an der Welle. Die Scherspannungen sind in der Regel in den Lagerzapfen neben dem Antrieb am kritischsten.

Verwenden Sie [Tabaelle 4: Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle](#), um schnell das maximal empfohlene Antriebswellendrehmoment für einen bestimmten Wellenzapfendurchmesser und ein bestimmtes Wellenmaterial zu ermitteln, anstatt Scherspannungen berechnen zu müssen. Angenommen, Ihre vorläufig gewählte Welle hat beispielsweise einen Durchmesser von 2,5 in (63,5 mm) und besteht aus Baustahl. Da der maximale Lagerzapfen-Durchmesser 2,5 in (63,5 mm) beträgt, ist das maximal empfohlene Drehmoment für diese Größe 22.500 in-lb (259.000 kg-mm).

Das tatsächlich zu übertragende Drehmoment kann wie folgt berechnet werden:

### Formel 30:

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

Wobei:

$T_o$  = übertragenes Drehmoment der Antriebswelle

ABP = angepasster Bandzug

B = Bandbreite

PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, in (mm)

Um festzustellen, ob Ihre Lagerzapfenstärke ausreicht, vergleichen Sie das tatsächliche Drehmoment mit dem empfohlenen Höchstdrehmoment. Reicht sie nicht aus, versuchen Sie es mit der nächsten Wellengröße oder einem festeren Wellenmaterial. Wenn diese Lösungen nicht möglich sind, versuchen Sie es mit einem kleineren Zahnrad. Häufig ist das tatsächliche Drehmoment wesentlich geringer als der empfohlene Höchstwert. In diesem Fall führt ein Verkleinern des Lagerzapfen-Durchmessers auf eine noch immer ausreichende Größe zu einer Verringerung der Kosten für die benötigten Lager.

## BESTIMMEN DER ANTRIEBSLEISTUNG DES BANDES

Die zur Überwindung des Widerstandes beim Bewegen des Bandes und des Förderguts benötigte Leistung kann mit Hilfe der folgenden Formeln berechnet werden:

### Formel 31:

$$HP = \frac{ABP \times B \times V}{33,000}$$

Wobei:

HP = Bandleistung in HP

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft Bandbreite

B = Bandbreite, ft

V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

Eine weitere Variante mit anderen Faktoren ist:

### Formel 32:

$$HP = \frac{T_o \times V}{16,500 \times PD}$$

Wobei:

HP = Bandleistung in HP

$T_o$  = Drehmoment, in-lb

# 4 FORMELN UND TABELLEN

V = Bandgeschwindigkeit, ft/min  
PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, in

**Formel 33:**

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

Wobei:  
P<sub>w</sub> = Leistung in Watt  
ABP = angepasster Bandzug, kg/m Bandbreite  
B = Bandbreite, m  
V = Bandgeschwindigkeit, m/min

Eine weitere Version mit metrischen Einheiten ist:

**Formel 34:**

$$P_w = \frac{T_o \times V}{3.06 \times PD}$$

Wobei:  
P<sub>w</sub> = Leistung in Watt  
T<sub>o</sub> = Drehmoment, kg-mm  
V = Bandgeschwindigkeit, m/min  
PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, mm

Wird das Drehmoment in Newton-Millimeter angegeben, lautet die Formel für die Leistung:

**Formel 35:**

$$HP = \frac{T_o \times V}{30 \times PD}$$

Wobei:  
P<sub>w</sub> = Leistung in Watt  
T<sub>o</sub> = Drehmoment, N-mm  
V = Bandgeschwindigkeit, m/min  
PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, mm

## BESTIMMEN DER ANTRIEBSMOTOR-LEISTUNGSANFORDERUNGEN

Die für den Antrieb des Bandes errechnete Leistung beinhaltet nicht die zur Überwindung der in Getrieben, Lagern, Ketten und anderen mechanischen Teilen des Systems auftretenden Reibung. Verwenden Sie die in Abschnitt [Konstruktionsrichtlinien](#) aufgeführte Liste an Effizienzverlusten durch die einzelnen häufig verwendeten Komponentenkombinationen, um die Bandantriebsleistung entsprechend zu erhöhen.

## ERWÄGEN VON WÄRMEAUSDEHNUNG ODER -SCHRUMPUNG VON WERKSTOFFEN

Wenn Werkstoffe Temperaturerhöhungen oder -senkungen ausgesetzt werden, erhöhen oder verringern sich die Werkstoffmaße. Bänder, die bei einer bestimmten Temperatur eingebaut wurden, dann aber bei einer anderen Temperatur betrieben werden, oder die während des Betriebs Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, werden sich entsprechend dehnen oder schrumpfen. Da Kunststoffe relativ hohe Ausdehnungs- und Schrumpfraten aufweisen, ist es notwendig, diese Eigenschaft zu berücksichtigen, wenn mit erheblichen Temperaturänderungen zu rechnen ist.

Verwenden Sie die folgende Formel, um Änderungen in der Länge, Breite oder Dicke eines Materials zu bestimmen.

**Formel 36:**

$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

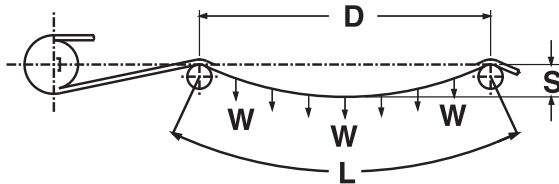
Wobei:  
Δ = Änderung der Abmessungen, in (mm)  
L<sub>1</sub> = Abmessung bei Ausgangstemperatur, ft (m)  
T<sub>2</sub> = Betriebstemperatur, °F (°C)  
T<sub>1</sub> = Ausgangstemperatur, °F (°C)  
e = Wärmeausdehnungskoeffizient, in/ft/°F (mm/m/°C). Wärmeausdehnungskoeffizienten der verschiedenen Werkstoffe entnehmen Sie [Wärmeausdehnung und -schrumpfung](#).

# 4 FORMELN UND TABELLEN

## BESTIMMEN SIE DAS FÜR DEN BANDDURCHHANG ERFORDERLICHE ÜBERSCHÜSSIGE BAND

Ein zwischen zwei Stützen hängendes Band nimmt unter dem Einfluss der Schwerkraft die Form einer Kurve an, die als *Banddurchhang* bezeichnet wird. Die Form dieser Kurve hängt vom Abstand zwischen den Stützen, der Länge des durchhängenden Bandes und dem Bandgewicht ab. Die tatsächliche Form dieser Kurve ist meist nicht entscheidend. Der Bandkonstrukteur muss aber zwei Dinge kennen: Die nötige zusätzliche Bandlänge und die Größe der durch den Banddurchhang verursachten Zugspannung. Weitere Informationen zum Banddurchhang finden Sie unter [Untertrum und Spannvorrichtungen](#).

**HINWEIS:** Radius-Bandformeln sind in *Flat-Turn Program for Radius Applications* enthalten. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



**D** Abstand zwischen Untertrum-Stützelementen

**W** Bandgewicht

**L** Länge des Hängebandes

**S** Durchhang

**Abbildung 206:** Banddurchhang

Die zusätzliche Bandlänge (X), d. h., die Differenz zwischen L und D in der Abbildung oben, erhält man wie folgt:

**Formel 37:**

$$X = \frac{2.66 \times S^2}{D}$$

Wobei:

X = erforderliches überschüssiges Band, ft (m)

S = Durchhang, ft (m)

D = Abstand zwischen den Stützen, ft (m)

Die durch einen durchhängenden Abschnitt des Bandes verursachte Zugspannung (T) erhält man wie folgt:

**Formel 38:**

$$T = \frac{d^2 \times W}{96 \times s}$$

Wobei:

T = Spannung, lb/ft Bandbreite

d = Abstand zwischen Stützen, in

W = Bandgewicht, lb/ft<sup>2</sup>

s = Durchhang, in

**Formel 39:**

$$T = \frac{d^2 \times W}{8000 \times s}$$

Wobei:

T = Spannung, kg/m Bandbreite

s = Durchhang, mm

d = Abstand zwischen Stützen, mm

W = Bandgewicht, kg/m<sup>2</sup>

## MUSTERAUFGABEN

### BEISPIEL BLECHDOSENFÖRDERUNG



## BEDINGUNGEN (IN METRISCHEN EINHEITEN)

Ein Getränkeabfüller schlägt die Verwendung eines S400 Raised Rib-Bandes aus Polypropylen vor, um Blechdosen, die 122 kg/m<sup>2</sup> wiegen, auf einem 18,3 m langen und 1,2 m breiten Förderer zu transportieren. Das Band läuft nass auf UHMW-PE-Gleitprofilen bei 6 m/min. Es ist mit häufigem Bandanlauf unter Last zu rechnen, und die Blechdosen stauen sich auf dem Band 15,2 m an. Die Betriebstemperatur beträgt 28 °C. Bevorzugt wird ein Zahnrad mit einem Teilkreisdurchmesser von 198 mm und 12 Zähnen. Wellen aus Baustahl sind akzeptabel.

## SCHRITT 1: BERECHNUNG DES GESTAUTEN FÖRDERGUTS

Da die Blechdosen auf 15,2 m gestaut werden, beträgt der Prozentsatz der Bandoberfläche mit Stau:

Formel 40:

$$A = \left( \frac{B}{L} \right) \\ = \left( \frac{15,2}{18,3} \right)$$

Wobei:

A = Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut

B = Fördergutstaulänge

L = Länge des Förderers

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Berechnung des gestauten Förderguts:

**Formel 41:**

$$\begin{aligned}M_p &= M \times F_p \times \left(\frac{A}{100}\right) \\&= 122 \times 0,26 \times \left(\frac{83,1}{100}\right) \\&= 26,4\end{aligned}$$

Wobei:

$M_p$  = gestautes Fördergut

$M$  = Fördergut, von Bedingungen (122 kg/m<sup>2</sup>)

$(F_p)$  = Reibungskoeffizient zwischen Fördergut und Band = 0,26, von

$A$  = Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut

Das gestaute Fördergutgewicht beträgt 26,4 kg/m<sup>2</sup>.

Der Reibungskoeffizient ( $F_w$ ) zwischen Band und Gleitprofilen aus UHMW-PE wird über bestimmt und beträgt 0,11.

## SCHRITT 2: BERECHNUNG DES BANDZUGS

**Formel 42:**

$$\begin{aligned}BP &= [(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L + (M \times H) \\&= [(122 + (2 \times 9,52)) \times 0,11 + 26,4] \times 18,3 \\&= 767\end{aligned}$$

BP Bandzug

$M$  Fördergutgewicht (122 kg/m<sup>2</sup>)

$W$  Bandgewicht (9,52 kg/m<sup>2</sup>)

$L$  Fördererlänge (18,3 m)

$M_p$  gestautes Fördergutgewicht (26,4 kg/m<sup>2</sup>)

$L$  Länge des Förderers, Mittellinie der Welle zur Mittellinie der Welle

$H$  Höhenunterschied des Förderers (0)

**HINWEIS:** Da bei den Beispielbedingungen kein Höhenunterschied zu überwinden ist, entfällt in der Formel der Faktor  $M \times H$ .

Der Bandzug beträgt 767 kg/m Bandbreite.

## SCHRITT 3: BERECHNUNG DES ANGEPASSTEN BANDZUGS

**Formel 43:**

$$\begin{aligned}ABP &= BP \times SF \\&= 767 \times 1,2 \\&= 920\end{aligned}$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, kg/m Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor, wird [Tabelle 1: Service-Faktoren](#) entnommen und beträgt 1,2.

ABP beträgt 920 kg/m Bandbreite.

## SCHRITT 4: BERECHNUNG DER ZULÄSSIGEN BANDFESTIGKEIT

Zur Bestimmung des Festigkeitsfaktors (S) berechnen Sie für die folgende Formel das Verhältnis von Geschwindigkeit zu Länge von 6,0/18,3 oder 0,33.

**Formel 44:**

$$\begin{aligned} \text{ABS} &= \text{BS} \times \text{T} \times \text{S} \\ &= 3570 \times 0,48 \times 1,0 \\ &= 1714 \end{aligned}$$

Wobei:

ABS = zulässige Bandfestigkeit

BS = Nenn-Bandfestigkeit = 3570 kg/m, aus Datentabelle für S400 Raised Rib-Band. Siehe S400 [Raised Rib](#)

T = Temperaturfaktor = 0,48, von [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#)

S = Festigkeitsfaktor = 1,0, von S400 [Festigkeitsfaktor und Zahnradabstand](#)

ABS beträgt 1714 kg/m Bandbreite. Da ABS größer als ABP ist, ist dieses Band für diese Anwendung fest genug.

## SCHRITT 5: BESTIMMUNG DES ANTRIEBSWELLEN-ZAHNRAD-MAXIMALABSTANDS

$$\begin{aligned} \text{ABSU} &= (\text{ABP} \div \text{ABS}) \times 100\% \\ &= (920 \div 3498) \times 100\% \\ &= 26\% \end{aligned}$$

Wobei:

ABSU = genutzte zulässige Bandfestigkeit

ABP = angepasster Bandzug

ABS = zulässige Bandfestigkeit

Ausgehend vom Diagramm [Festigkeitsfaktor und Zahnradabstand](#) beträgt der maximale Zahnradabstand etwa 125 mm.

## SCHRITT 6: BESTIMMUNG DER DURCHBIEGUNG DER ANTRIEBSWELLE

Da es sich um ein relativ breites Band handelt, versuchen Sie es zunächst mit einer 60-mm-Vierkantwelle. Zur Berechnung der Gesamtwellenbelastung folgende Formel verwenden:

**Formel 45:**

$$\begin{aligned} w &= (\text{ABP} + \text{Q}) \times \text{B} \\ &= (920 + 29,11) \times 1,2 \\ &= 1139 \end{aligned}$$

Wobei:

w = Gesamtwellenlast

ABP = angepasster Bandzug

Q = Wellengewicht = 29,11 kg/m Länge, von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

B = Bandbreite, ft (m)

Die Gesamtwellenbelastung beträgt 1139 kg.

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Für die Durchbiegung der Welle wird davon ausgegangen, dass zwei Lager verwendet werden, um die Welle zu stützen. Die Durchbiegung wird daher wie folgt berechnet:

**Formel 46:**

$$\begin{aligned} D &= \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I} \\ &= \frac{5}{384} \times \frac{1139 \times 1320^3}{21.000 \times 1.080.000} \\ &= 1.50 \end{aligned}$$

Wobei:

D = Wellendurchbiegung

w = Gesamtwellenlast

L<sub>s</sub> = Länge der nicht unterstützten Welle zwischen Lagern, in (mm) = 1320, da das Band 1,2 m (1200 mm) breit ist

E = Elastizitätsmodul = 21.100 kg/mm<sup>2</sup>, von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

I = Trägheitsmoment = 1.080.000 mm<sup>4</sup> von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

Die Wellendurchbiegung beträgt 1,50 mm. Da die Durchbiegung kleiner als der empfohlene Grenzwert von 2,5 mm ist, genügen zwei Lager zur Abstützung der Welle.

## SCHRITT 7: BERECHNUNG DES DREHMOMENTS DER ANTRIEBSWELLE

**Formel 47:**

$$\begin{aligned} T_o &= ABP \times B \times \frac{PD}{2} \\ &= 920 \times 1.2 \times \frac{198}{2} \\ &= 109.296 \end{aligned}$$

Wobei:

T<sub>O</sub> = übertragenes Drehmoment der Antriebswelle

ABP = angepasster Bandzug

B = Bandbreite

PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, in (mm)

Das Drehmoment der Antriebswelle beträgt 109.296 kg-mm. Anhand des in [Tabaelle 4: Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle](#) empfohlenen Höchstdrehmoments wird das Höchstdrehmoment für einen Lagerzapfendurchmesser von 60 mm mit 180.000 kg-mm angegeben. Daher beträgt in diesem Fall der Mindestdurchmesser des Lagerzapfens etwa 55 mm.

## SCHRITT 8: BERECHNUNG DER RIEMENANTRIEBSLEISTUNG

**Formel 48:**

$$\begin{aligned} P_w &= \frac{ABP \times B \times V}{6.12} \\ &= \frac{920 \times 1.2 \times 6.0}{6.12} \\ &= 1082 \end{aligned}$$

Wobei:

P<sub>w</sub> = Leistung in Watt

ABP = angepasster Bandzug, kg/m Bandbreite

B = Bandbreite, m

V = Bandgeschwindigkeit, m/min

Die Bandantriebsleistung beträgt 1082 Watt.

## SCHRITT 9: BESTIMMUNG DER ANTRIEBSMOTORLEISTUNG

Angenommen, dieser Förderer wird mit einem dreifach unteretzten Elektromotor mit Stirnraduntersetzungsgetriebe, Kette und Zahnrädern angetrieben. Kugellager tragen die Wellen. Aus der Tabelle von [Leistungsbedarf](#) ergibt sich, dass die Maschinenteile einen Gesamtwirkungsgradverlust von etwa 11 % verursachen. Die Motorleistung berechnet man daher wie folgt:

Formel 49:

$$\frac{1082}{100-11} \times 100$$

1216

Die erforderliche Leistung des Antriebsmotors beträgt 1216 Watt. Ein 2-kW-Motor ist deshalb eine gute Wahl.

## BEISPIEL AUS DER LEBENSMITTELVERARBEITUNG

### BEDINGUNGEN (IN US- EINHEITEN)

120.000 lb/hr rohes, gewaschenes Gemüse (Förderergutgewicht: 10 lb/sq ft) sollen mit Hilfe eines 25 ft langen und 2 ft breiten Schrägförderers auf eine Höhe von 15 ft befördert werden. Die Umgebung ist nass, es herrscht Umgebungstemperatur und die Bandgeschwindigkeit beträgt 75 ft/min. Die Gleitprofile sind aus UHMW-PE und das vorher ausgewählte Band ist ein S800 Perforated Flat Top-Band aus Polypropylen mit Mitnehmern und Bordkanten. Der Abstand zwischen den Mitnehmern beträgt 8 in. Das Band wird unbeladen anlaufen und dann im Dauerbetrieb laufen. Die bevorzugten Zahnräder haben 10 Zähne und einen Teilkreisdurchmesser von 6,5 in. Die Wellen müssen aus Edelstahl (303/304) sein.

### SCHRITT 1: BESTIMMUNG DES GESTAUTEN FÖRDERGUTS

Formel 50:

$$M_p = M \times F_p \times \left( \frac{A}{100} \right)$$

Wobei:

$M_p$  = gestautes Fördergut

$M$  = Förderergutgewicht

$F_p$  = Reibungskoeffizient zwischen Förderergut und Band = 0,11, von .

$A$  = Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Förderergut staut

Da sich das Förderergut nicht aufstaut, muss  $M_p$  nicht berücksichtigt werden.

### SCHRITT 2: BERECHNUNG DES BANDZUGS

Formel 51:

$$\begin{aligned} BP &= (M + 2W) \times F_w \times L + (M \times H) \\ &= [10 + (2 \times 1.54)] \times 0.11 \times 25 + (10 \times 15) \\ &= 186 \end{aligned}$$

BP Bandzug

$M$  Förderergutgewicht

$W$  Bandgewicht

$F_w$  Reibungskoeffizient zwischen Band und Obertrum-Gleitprofilen

$L$  Länge des Förderers, Mittellinie der Welle zur Mittellinie der Welle

$H$  Höhenunterschied des Förderers

BP beträgt 186 lb/ft Bandbreite.

# 4 FORMELN UND TABELLEN

## SCHRITT 3: BERECHNUNG DES ANGEPASSTEN BANDZUGS

Formel 52:

$$\begin{aligned} \text{ABP} &= \text{BP} \times \text{SF} \\ &= 186 \times 1.4 \\ &= 260 \end{aligned}$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft (kg/m) Bandbreite

BP = Bandzug

SF = Service-Faktor = 1,4 von [Tabelle 1: Service-Faktoren, Schrägförderer](#)

ABP beträgt 260 lb/ft Bandbreite.

## SCHRITT 4: BERECHNUNG DER ZULÄSSIGEN BANDFESTIGKEIT

Formel 53:

$$\begin{aligned} \text{ABS} &= \text{BS} \times \text{T} \times \text{S} \\ &= 1000 \times 0.98 \times 0.92 \\ &= 902 \end{aligned}$$

Wobei:

BS = Nenn-Bandfestigkeit: 1000 lb/ft, von S800 [Perforated Flat Top](#)

T = Temperaturfaktor = 0,98, von [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#)

S = Festigkeitsfaktor

ABS beträgt 902 lb/ft Bandbreite. Da ABS größer als ABP ist, ist ein S800 Perforated Flat Top-Band aus Polypropylen für diese Anwendung geeignet.

## SCHRITT 5: BESTIMMUNG DES ANTRIEBSWELLEN-ZAHNRAD-MAXIMALABSTANDS

Formel 54:

$$\begin{aligned} \text{ABSU} &= (\text{ABP} \div \text{ABS}) \times 100\% \\ &= (260 \div 902) \times 100\% \\ &= 29\% \end{aligned}$$

Wobei:

ABSU = genutzte zulässige Bandfestigkeit

ABP = angepasster Bandzug

ABS = zulässige Bandfestigkeit

ABSU beträgt 29 %. Ausgehend von der Grafik S800 [Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit](#) beträgt der maximale Abstand der Zahnräder der Antriebswelle 6,0 in.

## SCHRITT 6: BESTIMMUNG DER DURCHBIEGUNG DER ANTRIEBSWELLE

Wählen Sie eine 1,5-in-Vierkantwelle aus Edelstahl. Dann ist:

Formel 55:

$$\begin{aligned} w &= (\text{ABP} + Q) \times B \\ &= (260 + 7.65) \times 2 \\ &= 535 \end{aligned}$$

w Gesamtwellenlast

ABP angepasster Bandzug

Q Wellengewicht, lb/ft, von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

B Bandbreite, ft (m)



# 4 FORMELN UND TABELLEN

Gesamtwellenbelastung (w) beträgt 538 lb.

**Formel 56:**

$$\begin{aligned} D &= \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I} \\ &= \frac{5}{384} \times \frac{535 \times 28^3}{28,000,000 \times 0.42} \\ &= 0.013 \end{aligned}$$

D Wellendurchbiegung

W Gesamtwellenlast

$L_s$  Länge der nicht abgestützten Welle zwischen den Lagern = 28 in

E Elastizitätsmodul = 28.000.000 lb/in<sup>2</sup> von [Tabelle 3: Wellendaten](#)

I Trägheitsmoment = 0,42 in<sup>4</sup> von [Tabelle 3: Wellendaten](#).

Daher beträgt D 0,013 in, was unter dem empfohlenen Grenzwert von 0,10 in liegt.

## SCHRITT 7: BERECHNUNG DES DREHMOMENTS DER ANTRIEBSWELLE

**Formel 57:**

$$\begin{aligned} T_o &= ABP \times B \times \frac{PD}{2} \\ &= 260 \times 2 \times \frac{6.5}{2} \\ &= 1690 \end{aligned}$$

Wobei:

$T_o$  = übertragenes Drehmoment der Antriebswelle

ABP = angepasster Bandzug

B = Bandbreite

PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, in (mm)

$T_o$  beträgt 1690 in-lb. Gemäß [Tabelle 4: Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle](#) erfordert ein Drehmoment von 1690 in-lb einen Mindestdurchmesser für den Lagerzapfen von etwa 0,85 in bei Verwendung von Edelstahl 303/304. Daher wird ein Lagerzapfendurchmesser von 1,0 mm (25,4 in) empfohlen.

## SCHRITT 8: BERECHNUNG DER BANDANTRIEBSLEISTUNG

**Formel 58:**

Bandleistung

$$\begin{aligned} HP &= \frac{ABP \times B \times V}{33,000} \\ &= \frac{260 \times 2 \times 75}{33,000} \\ &= 1.18 \end{aligned}$$

Wobei:

HP = Bandleistung in HP

ABP = angepasster Bandzug, lb/ft Bandbreite

B = Bandbreite, ft

V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

Die Bandleistung beträgt 1,18 HP.

# 4 FORMELN UND TABELLEN

## SCHRITT 9: BESTIMMUNG DER ANTRIEBSMOTORLEISTUNG

Angenommen, der gesamte mit **Leistungsbedarf** bestimmte Wirkungsgradverlust beträgt 20 %. Die Motorleistung berechnet sich dann wie folgt:

**Formel 59:**

$$\frac{1.18}{100-20} \times 100$$

1.48

Die erforderliche Leistung des Antriebsmotors beträgt 1,48 HP. In diesem Fall ist ein Motor mit 1,5 HP geeignet.

## BEISPIEL FÜR REVERSIERFÖRDERER

### BEDINGUNGEN (IN METRISCHEN EINHEITEN)

Ein Puffertisch mit Mittelantrieb in einer Konservenfabrik ist 6 m lang und 2,4 m breit und soll Dosen mit einem Gewicht von 50 kg/m<sup>2</sup> aufnehmen. Die Bandgeschwindigkeit soll 3,0 m/min betragen. Häufiges Anlaufen unter Last wird erwartet. Die Bandbetriebstemperatur beträgt 21°C. Die Gleitprofile sind aus Edelstahl. Das Band wird trocken laufen. Das bevorzugte Band wäre ein S900 Raised Rib-Band aus Azetal und Zahnräder mit 18 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 156 mm auf 60-mm-Vierkantwellen aus Edelstahl 304.

## SCHRITT 1: BESTIMMUNG DES GESTAUTEN FÖRDERGUTS

**Formel 60:**

$$M_p = M \times F_p \times \left( \frac{A}{100} \right)$$

Wobei:

$M_p$ ) = gestautes Fördergut

$M$  = Fördergutgewicht

$F_p$  = Reibungskoeffizienten zwischen Fördergut und Band

$A$  = Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut

Da sich das Fördergut bei diesem Beispiel nicht aufstaut, muss  $M_p$  nicht berücksichtigt werden.

## SCHRITT 2: BERECHNUNG DES BANDZUGS

Formel 61:

$$\begin{aligned}BP &= (M + 2W) \times F_w \times L + (M \times H) \\ &= [50 + (2 \times 8.19)] \times 0.19 \times 6 \\ &= 76\end{aligned}$$

Wobei:

BP = Bandzug

M = Fördergutgewicht = 50 kg/m<sup>2</sup>

W = Bandgewicht = 8,19 kg/m<sup>2</sup>

F<sub>w</sub> = Reibungskoeffizient zwischen Band und Obertrum-Gleitprofilen = 0,19

L = Länge des Förderers, Mittellinie der Welle zur Mittellinie der Welle = 6 m

H = Höhenunterschied des Förderers = 0

BP beträgt 76 kg/m Bandbreite.

## SCHRITT 3: ANPASSEN DES BERECHNETEN BANDZUGS AN DIE TATSÄCHLICHEN EINSATZBEDINGUNGEN

Formel 62:

$$\begin{aligned}ABP &= BP \times SF \times 2.2 \\ &= 76 \times 1.2 \times 2.2 \\ &= 201\end{aligned}$$

Wobei:

ABP = angepasster Bandzug für Reversier- und Schubförderer

BP = Bandzug = 76

SF = Service-Faktor = 1,2, von [Tabelle 1: Service-Faktoren](#)

ABP beträgt 201 kg/m Bandbreite.

## SCHRITT 4: BERECHNUNG DER ZULÄSSIGEN BANDFESTIGKEIT

Formel 63:

$$\begin{aligned}ABS &= BS \times T \times S \\ &= 2200 \times 0.98 \times 1.0 \\ &= 2156\end{aligned}$$

Wobei:

ABS = zulässige Bandfestigkeit

BS = Nenn-Bandfestigkeit = 2200, von S900 [Raised Rib](#)

T = Temperaturfaktor = 0,98, von [Tabelle 2: Temperaturfaktoren](#)

S = Festigkeitsfaktor = 1,0

ABS beträgt 2156 kg/m Bandbreite. Da ABS größer ist als ABP, ist S900 Raised Rib in Azetal eine geeignete Wahl.

## SCHRITT 5: BESTIMMUNG DES MAXIMALABSTANDES DER ZAHNRÄDER AUF DER ANTRIEBSWELLE

Da sowohl die Obertrum- als auch die Untertrumseite Zugspannung ausgesetzt sind, müssen die Umlenkwellen zur Berechnung von Zahnradabstand und Durchbiegung wie Antriebswellen behandelt werden.

Formel 64:

$$\begin{aligned}ABSU &= (ABP \div ABS) \times 100\% \\ &= (201 \div 2156) \times 100\% \\ &= 9\%\end{aligned}$$

Wobei:

ABSU = genutzte zulässige Bandfestigkeit

ABP = angepasster Bandzug

# 4 FORMELN UND TABELLEN

ABS = zulässige Bandfestigkeit

Ausgehend vom Diagramm S800 Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit beträgt der maximale Zahnradabstand 95 mm.

## SCHRITT 6: BESTÄTIGUNG DER ANTRIEBSWELLENFESTIGKEIT

Die Gesamtwellenbelastung beträgt:

**Formel 65:**

$$\begin{aligned}w &= (ABP + Q) \times B \\ &= (182 + 29.11) \times 2.4 \\ &= 507\end{aligned}$$

w Gesamtwellenlast  
ABP angepasster Bandzug  
Q Wellengewicht, ab [Tabelle 3: Wellendaten](#).  
B Bandbreite

Die Gesamtwellenbelastung beträgt 507 kg. Eine Prüfung von [Tabelle 7: maximale Spannlänge der Antriebswelle](#) zeigt, dass die Wellenbelastung von 507 kg auf eine 60-mm-Vierkantwelle aus Edelstahl angewendet wurde. Diese erlaubt eine maximale freitragende Länge von etwa 2600 mm. Da dieser Förderer 2,4 m oder 2400 mm breit ist, sind keine Zwischenlager notwendig.

Berechnen Sie das Drehmoment der Antriebswelle:

**Formel 66:**

$$\begin{aligned}T_o &= ABP \times B \times \frac{PD}{2} \\ &= 201 \times 2.4 \times \frac{156}{2} \\ &= 37,627\end{aligned}$$

Wobei:  
 $T_o$  = Drehmoment der Antriebswelle  
ABP = 201 kg/m Bandbreite  
B = 2,4 m Bandbreite  
PD = 156 mm

( $T_o$ ) beträgt 37,627 kg-mm. Aus dem Diagramm für das empfohlene Höchstdrehmoment geht hervor, dass der Minstdurchmesser des Lagerzapfens für ein Drehmoment von 37.627 kg-mm ca. 27 mm beträgt. Da wegen der Durchbiegung eine 60-mm-Welle erforderlich ist, kann der Lagerzapfendurchmesser zum Beispiel bis zu 55 mm betragen.

## SCHRITT 7: BERECHUNG DER ERFORDERLICHEN LEISTUNG ZUM ANTRIEB DES BANDES

**Formel 67:**

$$\begin{aligned}P_w &= \frac{ABP \times B \times V}{6.12} \\ &= \frac{201 \times 2.4 \times 3.0}{6.12} \\ &= 236\end{aligned}$$

Wobei:  
 $P_w$  = Leistung in Watt  
ABP = angepasster Bandzug = 201 kg/m Breite (ermittelt in Schritt 3)  
B = Fördererbreite = 2,4 kg/m Breite (angegeben in Beispielproblembedingungen)  
V = Bandgeschwindigkeit = 3,0 m/min (angegeben in Beispielproblembedingungen)

Die Bandleistung beträgt 236 Watt.

# 4 FORMELN UND TABELLEN

## SCHRITT 8: BESTIMMUNG DER ANTRIEBSMOTORLEISTUNG

Informationen zu Wirkungsgradverlusten in mechanischen Bauteilen finden Sie unter [Leistungsbedarf](#). Angenommen, die gesamten Wirkungsgradverluste betragen für dieses Band etwa 25 %. Dann ist die Motorleistung:

Formel 68:

$$\frac{236}{100 - 25} \times 100$$

315

Die Leistung des Antriebsmotors beträgt 315 Watt. Ein 0,33 kW Motor ist deshalb gut geeignet.

## TABELLEN

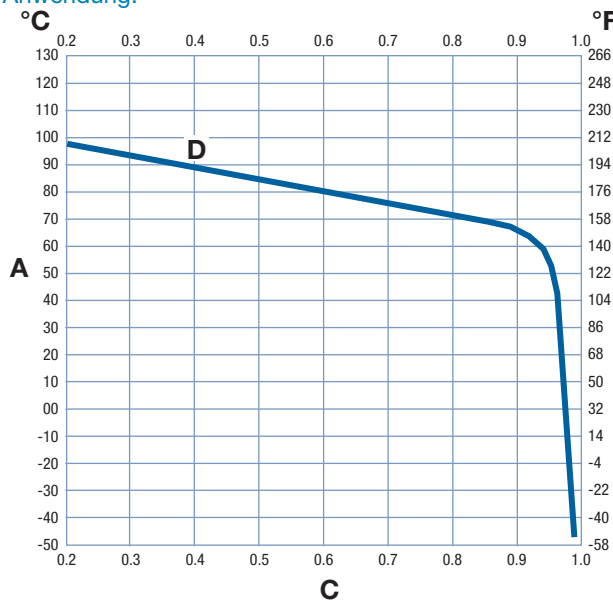
### TABELLE 1: SERVICE-FAKTOREN

Betriebsbedingungen	Hinzufügen
Bandanlauf ohne Last, langsam zunehmende Last	1,0
Häufiger Bandanlauf unter Last (mehr als 1 x pro Stunde)	0,2
Betrieb bei Geschwindigkeiten über 100 fpm (30 m/min)	0,2
Schrägförderer	0,4
Schubförderer	0,2
Service-Faktor (SF)	gesamt

**HINWEIS:** Beim Betrieb von Förderern, die mit Produkt-Akkumulation anlaufen, wird bei Geschwindigkeiten von mehr als 50 fpm (15 m/min) empfohlen, sanft anlaufende Motoren in Erwägung zu ziehen.

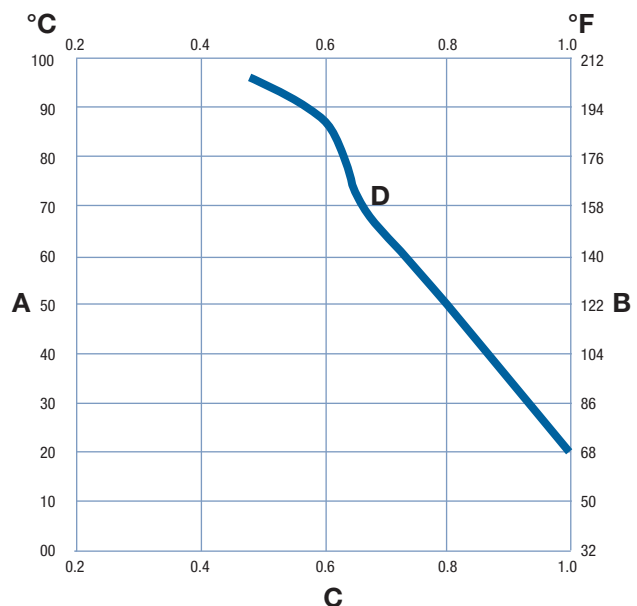
### TABELLE 2: TEMPERATURFAKTOREN

**HINWEIS:** Diese Diagramme können bei der manuellen Berechnung der Förderbandanalyse verwendet werden. Das *Intralox Engineering-Program* berechnet den Temperaturfaktor automatisch anhand der Betriebstemperatur der Anwendung.



- A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
- B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
- C Temperaturfaktor
- D Azetal- und HSEC-Azetal-Temperaturfaktor – intermittierende Exposition über 200 °F (93 °C).

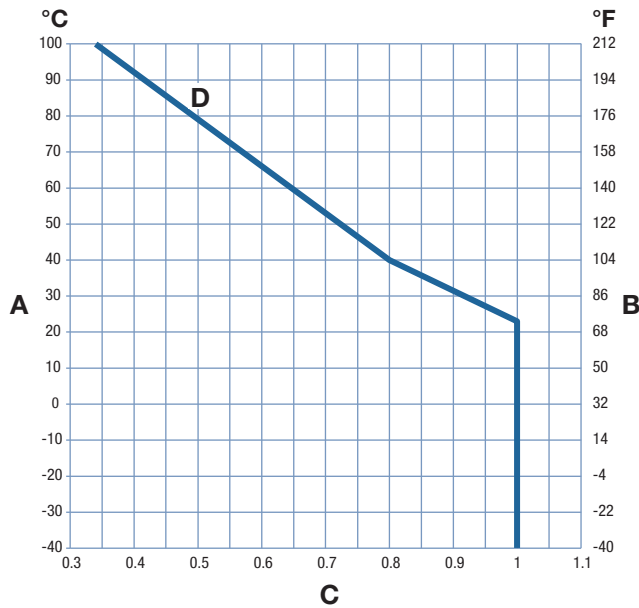
Abbildung 207: Azetal- und HSEC-Azetal-Temperaturfaktor



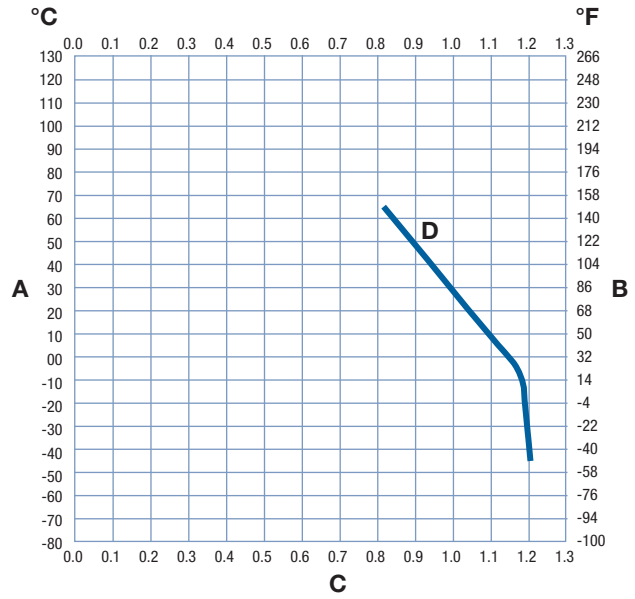
- A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
- B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
- C Temperaturfaktor
- D ChemBlox

Abbildung 208: ChemBlox-Temperaturfaktor

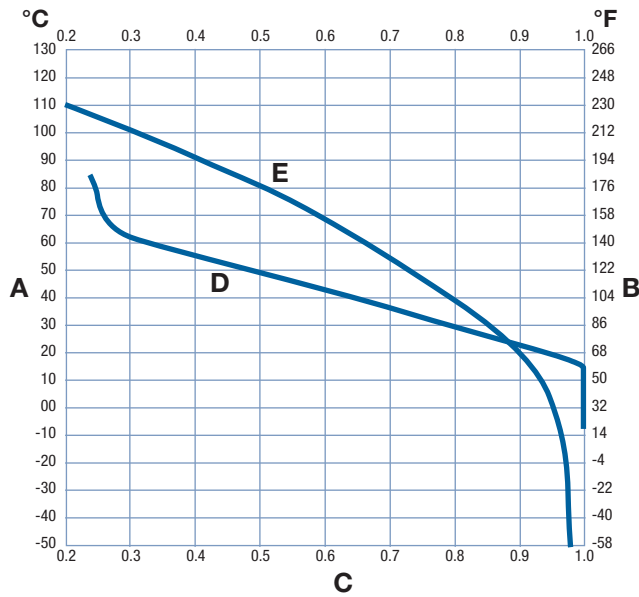
# 4 FORMELN UND TABELLEN



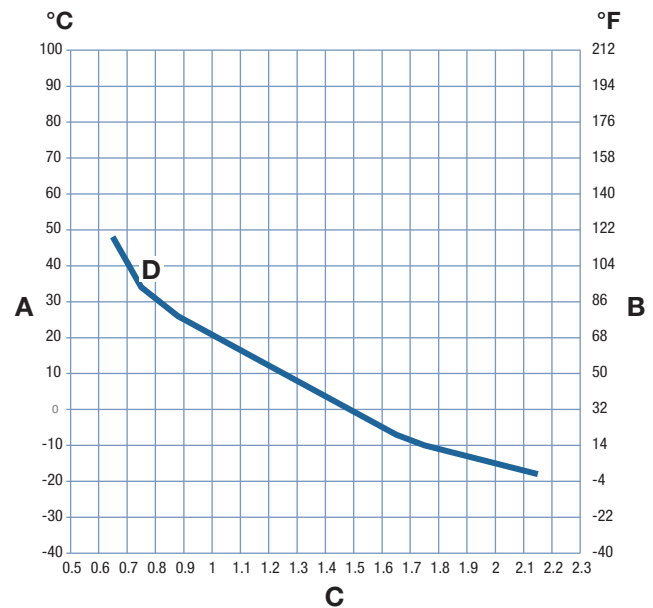
**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** nachweisbares MX  
**Abbildung 209:** Temperaturfaktor des nachweisbaren MX



**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** Nachweisbares Polypropylen  
**Abbildung 210:** Temperaturfaktor des nachweisbaren Polypropylen-Verbundwerkstoffes



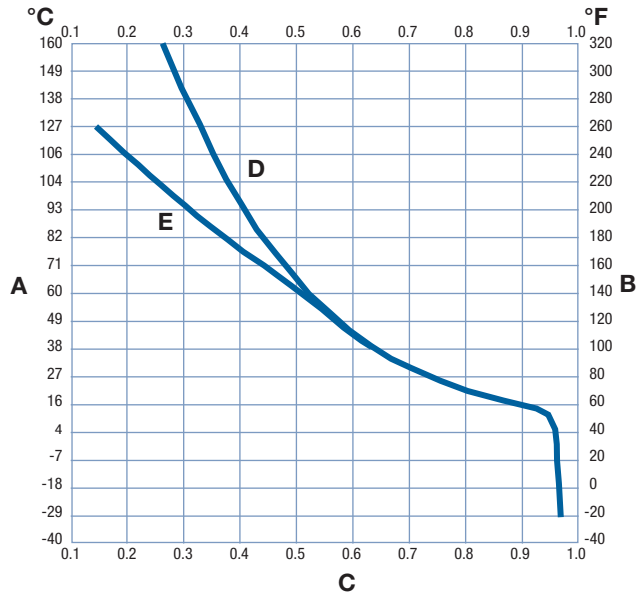
**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** schwer entflammbar  
**E** Nylon, SELM, LMAR  
**Abbildung 211:** Temperaturfaktoren für FR TPES, Nylon, SELM, LMAR



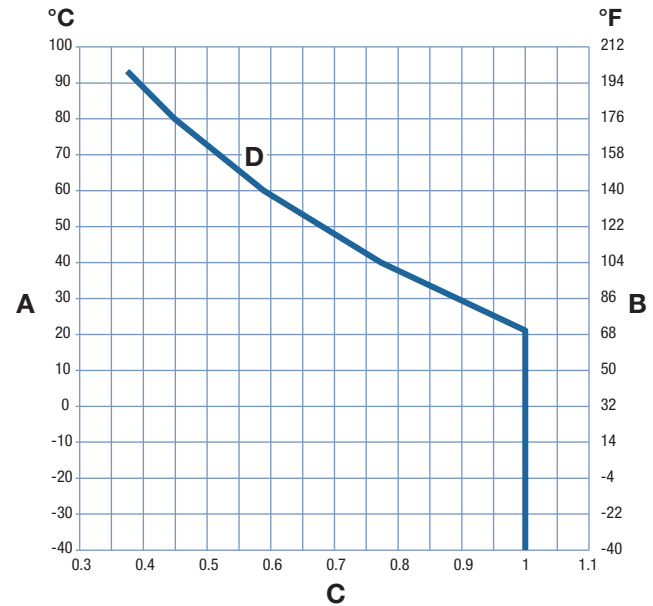
**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** Stoßfest  
**Abbildung 212:** Stoßfest-Temperaturfaktor



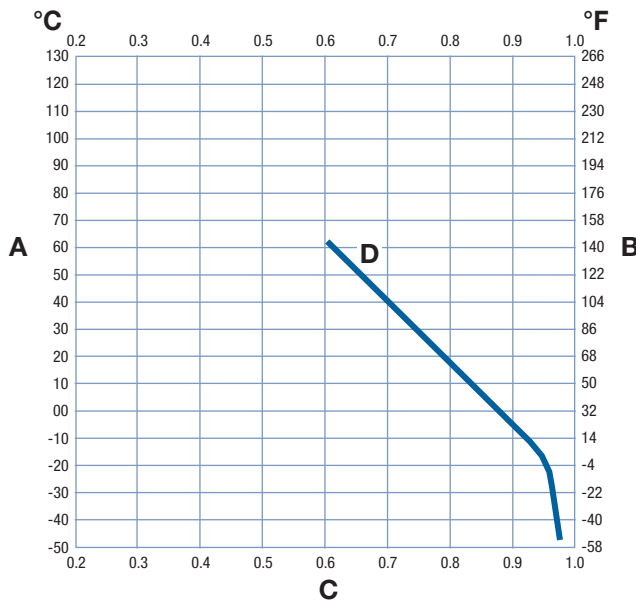
# 4 FORMELN UND TABELLEN



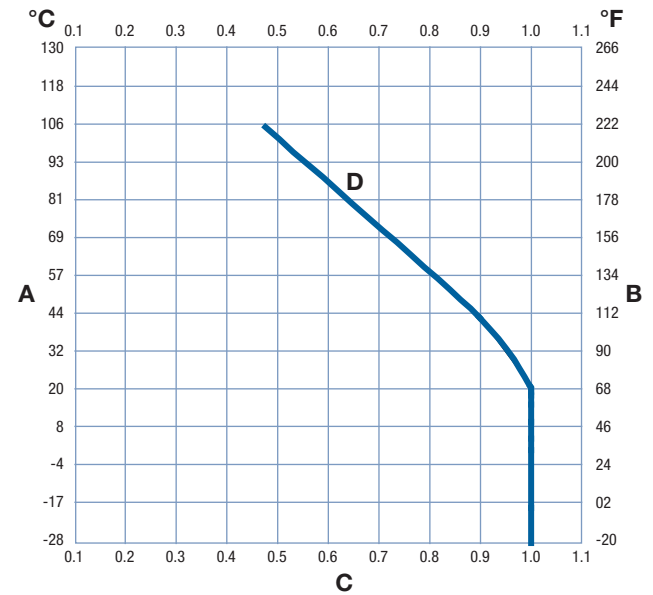
**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** HHR-Nylon  
**E** HR-Nylon  
**Abbildung 213:** Temperaturfaktoren für HR-Nylon und HHR-Nylon



**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** PK  
**Abbildung 214:** PK-Temperaturfaktor

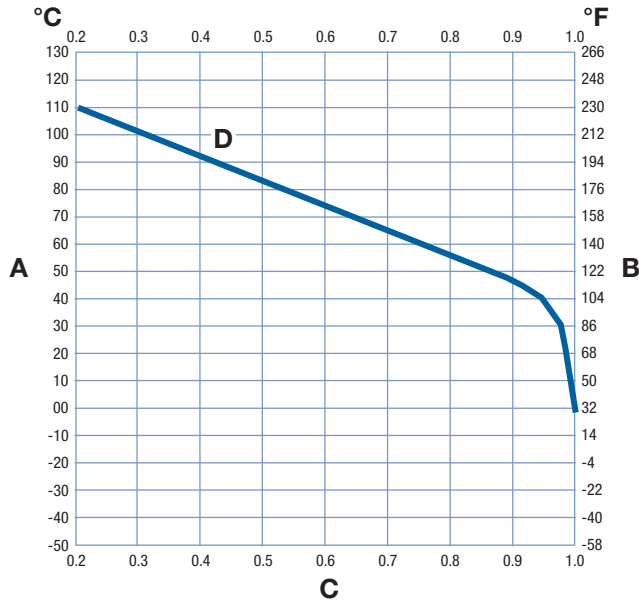


**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** Polyethylen-Temperaturfaktor  
**Abbildung 215:** Polyethylen-Temperaturfaktor



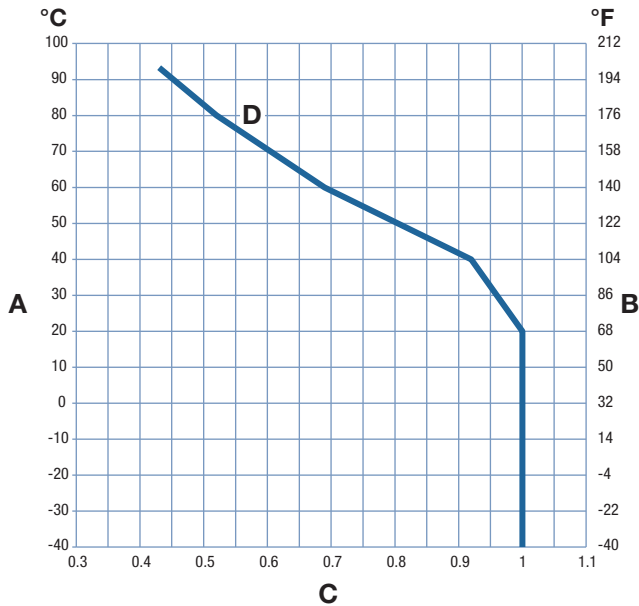
**A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C  
**B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F  
**C** Temperaturfaktor  
**D** Polypropylen-Verbundwerkstoff – unterbrochene Aussetzung oberhalb 220 °F (104 °C). Hohe Belastungen unter 45 °F (7 °C) vermeiden.  
**Abbildung 216:** Polypropylen-Verbundwerkstoff-Temperaturfaktor

# 4 FORMELN UND TABELLEN

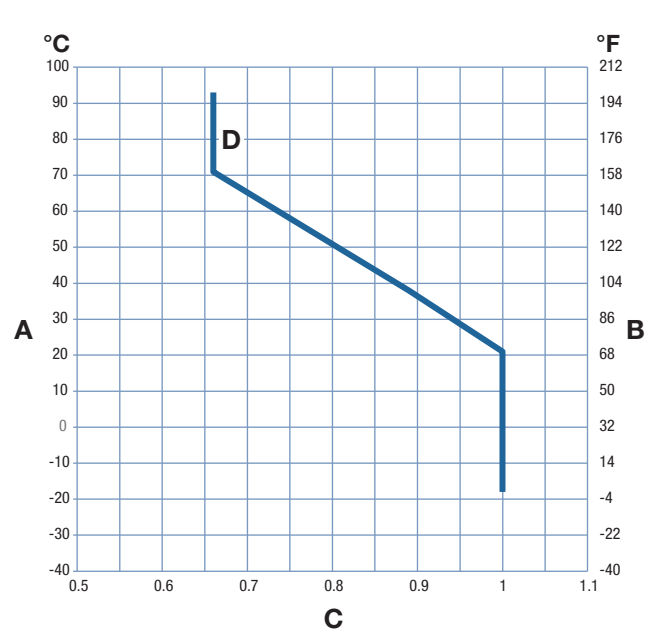


- A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
- B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
- C** Temperaturfaktor
- D** Polypropylen-Temperaturfaktor (T) – unterbrochene Aussetzung oberhalb 220 °F (104 °C). Hohe Belastungen unter 45 °F (7 °C) vermeiden.

**Abbildung 217:** Polypropylen-Temperaturfaktor



- A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
  - B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
  - C** Temperaturfaktor
  - D** Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK
- Abbildung 219:** Temperaturfaktor von durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK



- A** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
  - B** Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
  - C** Temperaturfaktor
  - D** PVDF
- Abbildung 218:** PVDF-Temperaturfaktor

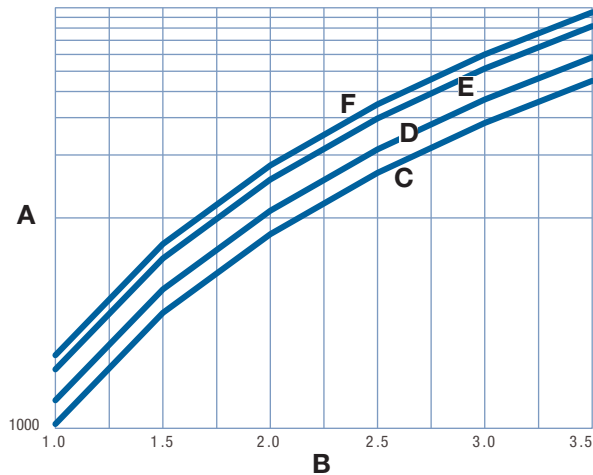
## TABELLE 3: WELLENDATEN

Wellengröße	Wellengewicht (Q), lb/ft (kg/m)		Trägheitsmoment (I), in <sup>4</sup> (mm <sup>4</sup> )
	Baustahl	Edelstahl	
5/8 in Vierkant	1,33 <sup>a</sup>	1,33 <sup>a</sup>	0,013
1 in Vierkant	3,40 <sup>a</sup>	3,40 <sup>a</sup>	0,083
1,5 in Vierkant	7,65 <sup>a</sup>	7,65 <sup>a</sup>	0,42
2,5 in Vierkant	21,25 <sup>a</sup>	21,25 <sup>a</sup>	3,25
3,5 in Vierkant	41,60 <sup>a</sup>	41,60	12,50
25 mm Vierkant	(4,920) <sup>b</sup>	(4,920) <sup>b</sup>	(32.550)
40 mm Vierkant	(12,55) <sup>b</sup>	(12,55) <sup>b</sup>	(213.300)
60 mm Vierkant	(29,11) <sup>b</sup>	(29,11) <sup>b</sup>	(1.080.000)
65 mm Vierkant	(34,16) <sup>b</sup>	(34,16) <sup>b</sup>	(1.487.600)
Elastizitätsmodul (E), lb/in <sup>2</sup> (kg/mm <sup>2</sup> )	30.000.000 (21.100)	28.000.000 (19.700)	

<sup>a</sup> Intralox USA kann auf speziellen Wunsch nach Kundenangaben Wellen in diesen Größen aus folgenden Werkstoffen liefern: Baustahl (C-1018), Edelstahl (303/304 und 316) und Aluminium (6061-T6).

<sup>b</sup> Intralox Europa bietet in diesen Größen Vierkantwellen aus Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304) an.

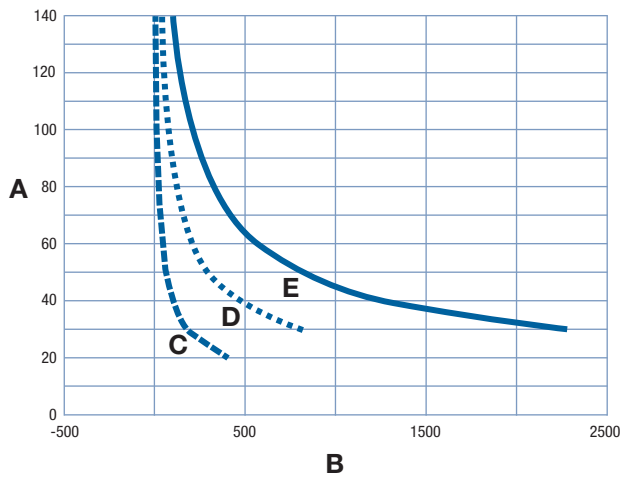
## TABELLE 4: EMPFOHLENES MAXIMALES DREHMOMENT AN ANTRIEBSWELLE



- A** Drehmoment, in-lb  
**B** Lagerzapfen-Durchmesser, in  
**C** Edelstahl 303/304/316  
**D** Baustahl 1018 (kaltgewalzt)  
**E** Duplex-Edelstahl 2205 (kaltgewalzt)  
**F** Legierter Stahl 4140 (kaltgewalzt)
- Abbildung 220:** Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle

# 4 FORMELN UND TABELLEN

**TABELLE 5: BANDZUGGRENZEN IM VERGLEICH ZU WELLENLÄNGE FÜR HALTERINGNUTEN**



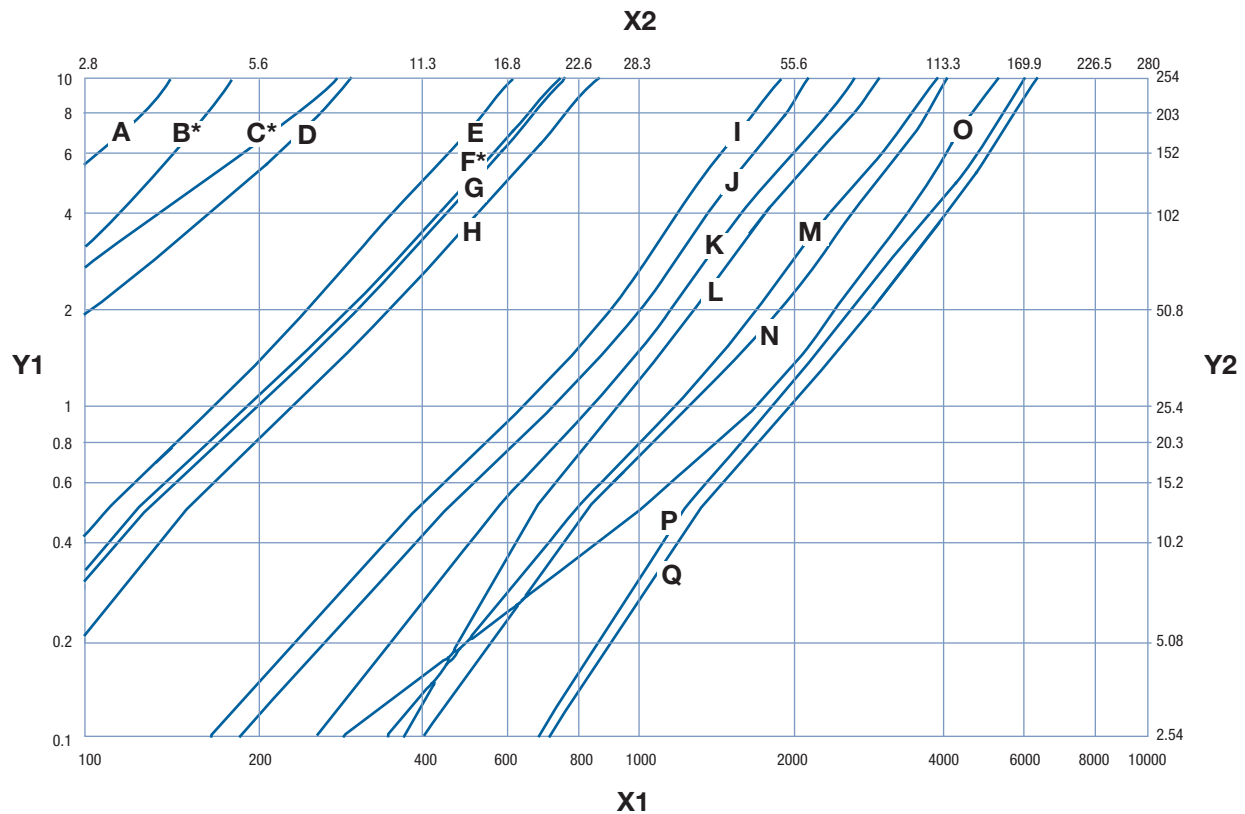
**A** Wellenspannlänge zwischen Lagern, **D** 2,5 in Vierkantwellen  
in **E** 3,5 in Vierkantwellen

**B** maximal empfohlener Bandzug, lb/ft

**C** 1,5 in Vierkantwellen

**Abbildung 221:** Bandzuggrenzen im Vergleich zu Wellenlänge für Halteringnuten

**TABELLE 6: LUFTDURCHLASS DURCH DAS BAND/FUSS<sup>2</sup> BANDFLÄCHE**



**Y1** Druckabfall, Zoll Wasser

**Y2** Druckabfall, Millimeter Wasser

**X1** Luftdurchfluss, Fuß<sup>3</sup>/Minute

**X2** Luftdurchfluss, Meter<sup>3</sup>/Minute

**A** S400 Flat Top

**B\*** S1100 Kantenverlust (siehe [S1100 Flat Top- und Perforated Flat Top-Kantenverlust.](#))

**C\*** S1100 Flat Top (siehe [S1100 Flat Top- und Perforated Flat Top-Kantenverlust.](#))

**D** S900 Flat Top

**E** S900 Perforated Flat Top 1/8 in

**F\*** S1100 Perforated Flat Top Ø 5/32 in (siehe [S1100 Flat Top- und Perforated Flat Top-Kantenverlust.](#))

**G** S900 Perforated Flat Top Ø 5/32 in

**H** S900 Perforated Flat Top Ø 3/16 in

**I** S400 Flush Grid

**J** S800 PFT, S800 PFT Ø 5/32 in, S2000

**K** S100 Flush Grid

**L** S100 und S400 Raised Rib

**M** S200 Flush Grid, S200 Open Hinge

**N** S1100 Flush Grid

**O** S900 Flush Grid und Raised Rib

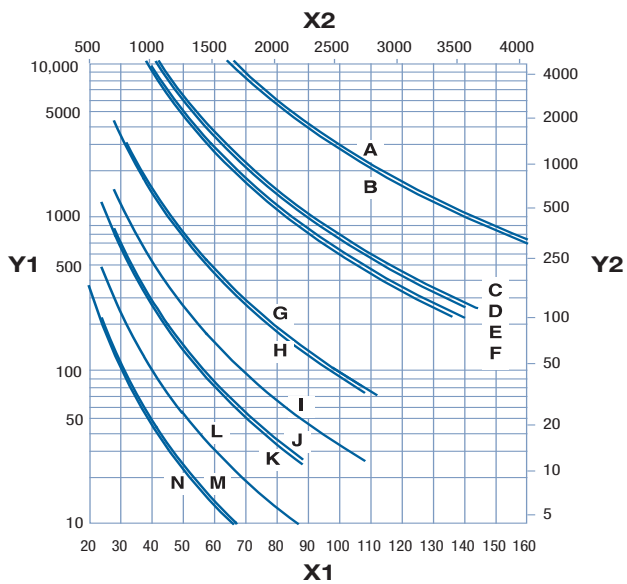
**P** S200 Open Hinge

**Q** S2200

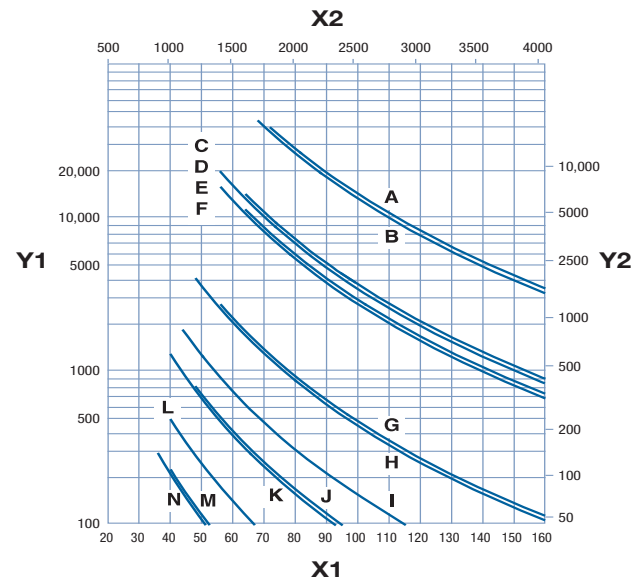
**Abbildung 222:** Luftdurchlass durch das Band/Fuß<sup>2</sup> Bandfläche

# 4 FORMELN UND TABELLEN

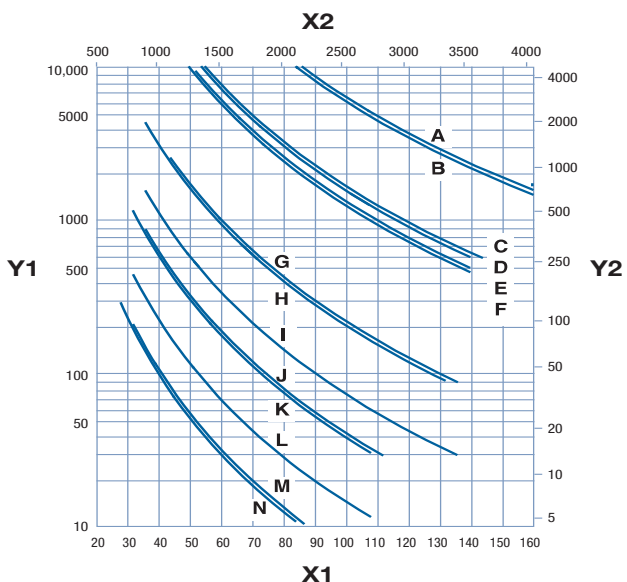
## TABELLE 7: MAXIMALE SPANNLÄNGE DER ANTRIEBSWELLE



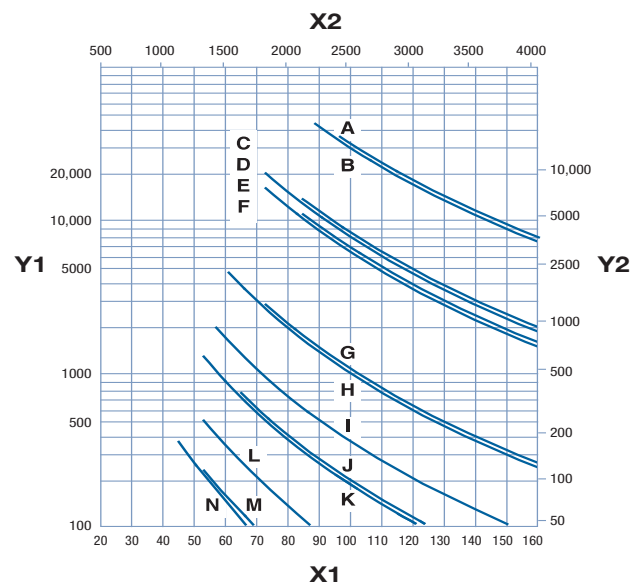
**Abbildung 223:** Standard-Förderer mit nur zwei (2) Lagern; maximal zulässige Durchbiegung: 0,10 in (2,5 mm)



**Abbildung 224:** Standard-Förderer mit drei (3) oder mehr Lagern mit gleichmäßigem Abstand; maximal zulässige Durchbiegung: 0,10 in (2,5 mm)



**Abbildung 225:** Reversier- und Schubförderer mit nur zwei (2) Lagern; maximal zulässige Durchbiegung: 0,22 in (5,6 mm)



**Abbildung 226:** Reversier- und Schubförderer mit drei (3) oder mehr Lagern mit gleichem Abstand; maximal zulässige Durchbiegung: 0,22 in (5,6 mm)

**Y1** Gesamtwellenbelastung, lb  
**Y2** Gesamtwellenbelastung, kg  
**X1** max. Wellenspannlänge, in  
**X2** max. Wellenspannlänge, mm

**A** 3,5 in und 90 mm Vierkant, Baustahl  
**B** 3,5 in und 90 mm Vierkant, Edelstahl  
**C** 2,5 in und 65 mm Vierkant, Baustahl  
**D** 2,5 in und 65 mm Vierkant, Edelstahl  
**E** 60 mm Vierkant, Baustahl  
**F** 60 mm Vierkant, Edelstahl  
**G** 1,5 in und 40 mm Vierkant, Baustahl

**H** 1,5 in und 40 mm Vierkant, Edelstahl  
**I** 1,5 Zoll Vierkant, Aluminium  
**J** 1,0 in und 25,4 mm Vierkant, Baustahl  
**K** 1,0 in und 25,4 mm Vierkant, Edelstahl  
**L** 1,0 in Vierkant, Aluminium  
**M** 5/8 in Vierkant, Baustahl  
**N** 5/8 in Vierkant, Edelstahl



# 4 FORMELN UND TABELLEN

## UMRECHNUNGSFAKTOREN DER ABMESSUNGEN

U.S. Einheit	Multiplizieren mit →	Metrische Einheit (SI)	Multiplizieren mit →	U.S. Einheit
<b>Länge</b>				
Zoll (in)	25,40	Millimeter (mm)	0,03937	Zoll (in)
Zoll (in)	0,0254	Meter (m)	39,37	Zoll (in)
Fuß (ft)	304,8	Millimeter (mm)	0,0033	Fuß (ft)
Fuß (ft)	0,3048	Meter (m)	3,281	Fuß (ft)
<b>Fläche</b>				
Zoll <sup>2</sup> (in <sup>2</sup> )	645,2	Millimeter <sup>2</sup> (mm <sup>2</sup> )	0,00155	Zoll <sup>2</sup> (in <sup>2</sup> )
Zoll <sup>2</sup> (in <sup>2</sup> )	0,000645	Meter <sup>2</sup> (m <sup>2</sup> )	1550,0	Zoll <sup>2</sup> (in <sup>2</sup> )
Fuß <sup>2</sup> (ft <sup>2</sup> )	92.903	Millimeter <sup>2</sup> (mm <sup>2</sup> )	0,00001	Fuß <sup>2</sup> (ft <sup>2</sup> )
Fuß <sup>2</sup> (ft <sup>2</sup> )	0,0929	Meter <sup>2</sup> (m <sup>2</sup> )	10,764	Fuß <sup>2</sup> (ft <sup>2</sup> )
<b>Volumen</b>				
Fuß <sup>3</sup> (ft <sup>3</sup> )	0,0283	Meter <sup>3</sup> (m <sup>3</sup> )	35,31	Fuß <sup>3</sup> (ft <sup>3</sup> )
Fuß <sup>3</sup> (ft <sup>3</sup> )	28,32	Liter (l)	0,0353	Fuß <sup>3</sup> (ft <sup>3</sup> )
<b>Geschwindigkeit</b>				
Fuß/Sekunde (ft/s)	18,29	Meter/min (m/min)	0,0547	Fuß/Sekunde (ft/s)
Fuß/Minute (ft/min)	0,3048	Meter/min (m/min)	3,281	Fuß/Minute (ft/min)
<b>Masse und Dichte</b>				
Pound-avdp. (lb)	0,4536	Kilogramm (kg)	2,205	Pound-avdp. (lb)
Pound/Fuß <sup>3</sup> (lb/ft <sup>3</sup> )	16,02	Kilogramm/Meter <sup>3</sup> (kg/m <sup>3</sup> )	0,0624	Pound/Fuß <sup>3</sup> (lb/ft <sup>3</sup> )
<b>Kraft und Kraft/Länge</b>				
Pound-force (lb)	0,4536	Kilopond (kg)	2,205	Pound-force (lb)
Pound-force (lb)	4,448	Newton (N)	0,225	Pound-force (lb)
Kilopond (kg)	9,807	Newton (N)	0,102	Kilopond (kg)
Pound/foot (lb/ft)	1,488	Kilogramm/Meter (kg/m)	0,672	Pound/foot (lb/ft)
Pound/foot (lb/ft)	14,59	Newton/Meter (N/m)	0,0685	Pound/foot (lb/ft)
Kilogramm/Meter (kg/m)	9,807	Newton/Meter (N/m)	0,102	Kilogramm/Meter (kg/m)
<b>Drehmoment</b>				
Inch-pound (in-lb)	11,52	Kilogramm-Millimeter (kg-mm)	0,0868	Inch-pound (in-lb)
inch-pound (in-lb)	0,113	Newtonmeter (Nm)	8,85	Inch-pound (in-lb)
Kilogramm-Millimeter (kg-mm)	9,81	Newtonmillimeter (Nmm)	0,102	Kilogramm-Millimeter (kg-mm)
<b>Trägheitsmoment</b>				
Zoll <sup>4</sup> (in <sup>4</sup> )	416.231	Millimeter <sup>4</sup> (mm <sup>4</sup> )	0,0000024	Zoll <sup>4</sup> (in <sup>4</sup> )
Zoll <sup>4</sup> (in <sup>4</sup> )	41,62	Zentimeter <sup>4</sup> (cm <sup>4</sup> )	0,024	Zoll <sup>4</sup> (in <sup>4</sup> )
<b>Druck und Spannung</b>				
Pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )	0,0007	Kilogramm/Millimeter <sup>2</sup> (kg/mm <sup>2</sup> )	1422	Pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )
Pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )	0,0703	Kilogramm/Zentimeter <sup>2</sup> (kg/cm <sup>2</sup> )	14,22	Pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )
Pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )	0,00689	Newton/Millimeter <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	145,0	Pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )
pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )	0,689	Newton/Zentimeter <sup>2</sup> (N/cm <sup>2</sup> )	1,450	Pound/Zoll <sup>2</sup> (lb/in <sup>2</sup> )
Pound/Fuß <sup>2</sup> (lb/ft <sup>2</sup> )	4,882	Kilogramm/Meter <sup>2</sup> (kg/m <sup>2</sup> )	0,205	Pound/Fuß <sup>2</sup> (lb/ft <sup>2</sup> )
Pound/Fuß <sup>2</sup> (lb/ft <sup>2</sup> )	47,88	Newton/Meter <sup>2</sup> (N/m <sup>2</sup> )	0,0209	Pound/Fuß <sup>2</sup> (lb/ft <sup>2</sup> )
<b>Leistung</b>				
Horsepower (HP)	745,7	Watt	0,00134	Horsepower (HP)
Foot-pound/Minute (ft-lb/min)	0,0226	Watt	44,25	Foot-pound/Minute (ft-lb/min)
<b>Temperatur</b>				
<b>Zur Umrechnung von</b>		<b>To</b>		<b>diese Formel verwenden</b>
Temperatur Fahrenheit, °F		Temperatur Celsius, °C		°C = (°F - 32) ÷ 1,8
Temperatur Celsius, °C		Temperatur Fahrenheit, °F		°F = (1,8 × °C) + 32

# 4 FORMELN UND TABELLEN

## CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Die folgenden Daten zur chemischen Beständigkeit beruhen auf Angaben von Polymerherstellern und praktischen Erfahrungen von Intralox. Die Daten gelten nur für die Testbedingungen unter denen sie gemessen wurden, und dienen nur als Empfehlung, nicht als Garantie. Die Daten beziehen sich ausschließlich auf die Beständigkeit gegenüber Chemikalien, die angegebenen Temperaturen sind im Allgemeinen chemische Anwendungstemperaturen. Andere Konstruktionsanforderungen und Sicherheitsaspekte wurden nicht berücksichtigt. Werkstoffe und Produkte sollten exakt unter den geplanten Einsatzbedingungen getestet werden, um deren Eignung für eine bestimmte Anwendung festzustellen.

Daten für Chemikalien ohne Konzentrationsangaben gelten für den unverdünnten Zustand. Wird eine Konzentrationsangabe gemacht, so handelt es sich um wässrige Lösungen. Wo zutreffend, ist der aktive Wirkstoff in Klammern angegeben. Im Allgemeinen nimmt die chemische Beständigkeit eines Materials ab, wenn die Temperatur der chemischen Anwendung, die chemische Konzentration und die Expositionszeit steigen. Weitere Informationen zu Chemikalien und Werkstoffen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Thermoplastische Elastomere (TPE) sind eine sich ständig vergrößernde Klasse von Polymeren, die eine einzigartige Kombination aus Kunststoff- und Elastomereigenschaften bieten. Das herausragendste dieser Merkmale ist die Fähigkeit, auf ein Substrat spritzgegossen zu werden, um ein Leistungskriterium zu erzielen. Die Tatsache, dass eine (elastomere) Gummikomponente vorhanden ist, bedeutet, dass bei der Anwendung berücksichtigt werden muss, welchen verschiedenen Chemikalien die Komponente ausgesetzt ist. Quellen für Chemikalien sind das Fördergut, die zur Reinigung und Wartung von Geräten und Bändern verwendeten Materialien sowie alle weiteren möglichen Quellen in dem Bereich. Intralox empfiehlt die Durchführung entsprechender Tests und Beratungen mit unserem Expertenteam, um die Eignung für die Verwendung für eine bestimmte Anwendung zu ermitteln. Im Allgemeinen sind TPEs mit schwachen Säuren, Laugen und Alkoholen kompatibel. Der Kontakt mit starken Säuren stellt ein Problem dar. Aufgrund einer Gummikomponente quellen sie unter Einfluss von Ölen und Fetten im Laufe der Zeit auf. Bei organischen Lösungsmitteln und verschiedenen Kohlenwasserstoffen sind ebenfalls Probleme zu erwarten. Im Allgemeinen führen Brennstoffe jeglicher Art im Laufe der Zeit zu Problemen. Bei der Handhabung von Lebensmitteln muss sichergestellt werden, dass die Inhaltsstoffe der Lebensmittel berücksichtigt werden. Es muss in diesem Zusammenhang außerdem stets bedacht werden, dass sich die Reaktion zwischen Chemikalie und TPE mit zunehmender Temperatur, chemischer Konzentration und Belichtungsdauer beschleunigt.

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																		
Essigsäure – 5 %	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Essigsäure – 10 %	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	NR	—	—	R	—	—	—
Essigsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Aceton	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	—	R	R	NR	NR	NR	NR
Alkohol, alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	NR	—
Alaun, alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Mandelöl	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminium Alum	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Aluminiumchlorid	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	R
Aluminiumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumhydroxid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—
Aluminiumnitrat	R	R	—	—	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	—	—	R	—	R	—
Aluminiumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	LR	—	—	—	—	—	—
Aluminiumsulfat	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniak	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	—
Ammoniumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Ammoniumacetat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumcarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumchlorid	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Ammoniumhydroxid	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Ammoniumnitrat	R	R	R	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	R	R	R	—	R	—
Ammoniumphosphat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	—	—	—	—
Ammoniumsalze	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	—	—	—	—	—	—
Ammoniumsulfat	R	R	R	R	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amylacetat	NR	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR
Amylchlorid	NR	NR	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Anilin	R	LR	R	R	—	LR	NR	NR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Frostschutzmittel	R	R	R	T	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Königswasser	LR	NR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Apfelsaft	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Arsensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Asphalt	—	—	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Bariumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	—	—
Bariumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumchlorid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Bariumhydroxid	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumfettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bariumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Batteriesäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bier	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Benzol	LR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR
Benzol-Sulfonsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Benzoesäure	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Benzylalkohol	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	LR	—	—	—	—	NR	NR
Knochenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Borax	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Borsäure	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Bremssflüssigkeit	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Salzsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gesättigte Sole	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Salzwasser	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bromsäure	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom, Flüssigkeit oder Dämpfe	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Bromwasser	NR	NR	R	—	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Butter	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Butylacetat	NR	NR	R	LR	—	—	R	R	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Butylacrylat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Butylenglykol	—	—	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Buttersäure	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Kalziumkarbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calciumchlorid	R	R	R	R	R	—	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Calciumhydroxid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumhypochlorit	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Calciumnitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Calciumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Calcium-Fettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Calciumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonit – 0,3 %	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Kohlendioxid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Kohlenstoffdisulfid	LR	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Kohlenstofftetrachlorid	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Rizinusöl	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve™	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Chloressigsäure 0–10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorgas	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—
Chlor, Flüssigkeit	NR	NR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorwasser – 0,4 % Cl	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Chlorbenzol	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Chloroform	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorosulfonsäure	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chromsäure – 10 %	R	R	LR	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	NR	NR
Zitronensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Zitronensäure – 10 %	R	LR	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—
Zitrus-säfte	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox®	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Kokosöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaffee	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Kupferverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Kupferchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupferfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kupfernitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersalze	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersulfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	R	—	R	—	R	—
Maisöl	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Baumwollsamensöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Kresol	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Rohöl	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Cyclohexan	R	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Cyclohexanol	R	LR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Cyclohexanon	R	NR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	N	—
Reinigungsmittel	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dextrin	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dibutylphthalat	R	LR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Dieselmotorenöl	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R
Diethylether	R	NR	LR	LR	R	R	—	—	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Diethylamin	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Diethylen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gluconsäure – 30 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diisooctylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Diocetylphthalat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Ethylacetat	R	LR	R	LR	R	NR	R	LR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Ethylalkohol (Ethanol)	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
Ether	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylchlorid	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylenglycol	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Eisenverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—
Eisenchlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—
Eisenhaltiges Chlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Eisennitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Eisenhaltiges Nitrat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Eisen- oder Eisensulfat	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Düngemittel	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Formaldehyd – 30 %	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	NR	R	—	NR	NR
Ameisensäure – 10 %	R	—	R	R	LR	LR	LR	—	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR
Ameisensäure – 85 %	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	LR	NR	NR	NR
Freon	R	LR	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	R	—	—
Heizöl	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Furfural	—	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Benzin	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Glucose	R	R	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Glycerin	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	R	LR	R
Glycerol	R	R	—	—	R	LR	—	—	R	LR	—	—	R	R	—	—	—	—
N-Heptan	LR	NR	R	LR	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Hexan	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	R	—
Bromwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR
Salzsäure	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—
Salzsäure – 2 %	—	—	R	R	LR	NR	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—
Salzsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Salzsäure – 38 %	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Borfluorwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR
Borfluorwasserstoffsäure – 35 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Borfluorwasserstoffsäure – 50 %	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Wasserstoffperoxid – 3 %	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—
Wasserstoffperoxid – 30 %	R	LR	LR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—
Wasserstoffperoxid – 90 %	LR	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Schwefelwasserstoff	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Wasserstoffsäure	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Igepal	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Jod	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	—
Isobutylalkohol	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Isopropanol	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—
Isooktan	NR	NR	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—
Turbintreibstoff	LR	NR	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—
Kerosin	R	NR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Milchsäure – 10 %	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	NR	R	R	R	—	LR	—
Milchsäure – 80 %	R	R	R	R	R	NR	—	—	R	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Laktose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Lanolin	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Schweinefett	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Laurinsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bleiacetat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Zitronenöl	LR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—
Ligroin	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwefelkalk	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Leinsamenöl	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Schmieröl	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	R	R	R	—
Magnesiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	—	—	NR	—
Magnesiumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumchlorid	R	R	R	R	R	—	LR	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Magnesiumhydroxid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumnitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Magnesiumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Apfelsäure	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	R	—	R	—
Ahornsirup	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mangansulfat	R	L	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarine	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Fleischsäfte oder -saucen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Quecksilberverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Quecksilberchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	NR	NR	R	—	—	—	R	—
Quecksilber	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Methylalkohol	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	LR	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methyl-Cellosolve	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Methylchlorid	NR	NR	LR	—	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Methyl-Ethyl-Keton	R	R	R	NR	LR	LR	LR	LR	LR	LR	R	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methylisobutylketon	R	R	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	NR	NR
Dichlormethan	LR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Methylschwefelsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Milch	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Mineralöl	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	R	R	—
Leichtbenzin	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Melasse	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Motorenöl	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Naphtha	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	—	—	—
Nickelchlorid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Nickelnitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Salpetersäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Salpetersäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Salpetersäure – 50 %	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Salpetersäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrobenzol	R	LR	NR	LR	LR	—	—	—	LR	—	LR	NR	LR	LR	R	—	NR	NR
Salpetrige Säure	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nussöl	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Muskatnussöl	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Distickstoffoxid	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Ölsäure	R	L	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Olivenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—



# 4 FORMELN UND TABELLEN

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Orangenöl	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Oxalsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Oxalsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	—	—	R	—	—	—
Sauerstoff (atmosphärischer Druck)	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	R	R	R	R	—	R	—
Ozon	LR	NR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	R	—	LR	NR	R	—
Palmkernöl	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Palmitinsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	—
Erdnussöl	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Pfefferminzöl	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Perchlorsäure – 20 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perchloräthylen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Peressigsäure	R	R	—	—	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Phthalsäure – 50 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phenol	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Phenol – 5 %	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 85 %	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Photographische Lösungen	R	R	LR	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Ananassaft	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Metallisierlösungen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Kaliumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	NR	—
Kaliumcarbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumchlorat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Kaliumchlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	—
Kaliumhydroxid	R	R	R	R	LR	—	R	—	LR	—	LR	—	R	R	R	R	R	—
Kaliumjod	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumjodid (3 % Jod)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Kaliumpermanganat – 1 %	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Kaliumsulfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silikon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silikonöl	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Silbercyanid	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silbernitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Natriumacetat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbicarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	—
Natriumbisulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Natriumbisulfit	R	R	R	R	NR	NR	NR	—	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Natriumborat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbromid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Natriumcarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Natriumchlorat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Natriumchlorid	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	—	R	—
Natriumcyanid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Natriumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Natriumhydroxid – 10 %	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Natriumhydroxid – 50 %	R	R	R	R	LR	—	LR <sup>a</sup>	NR	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—
Natriumhypochlorit – 5 % Cl	R	LR	R	—	NR	NR	LR <sup>a</sup>	—	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	—
Natriumhypochlorit – 12,5 % Cl	R	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	LR	NR	—	—
Natriumnitrat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	—	R	—
Natriumphosphat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Zinnchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	LR	—
Zinnchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Stärke	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Stärkesirup	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stearinsäure	R	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—
Succinsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Saccharose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zucker	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sulfaminsäure – 20 %	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sulfatlaugen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwefel	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—
Schwefelchlorid	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Schwefeldioxid	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	R	LR	R	R	R	—	LR	—
Schwefelsäure – 3 %	R	R	R	R	LR	—	R	R	LR	—	NR	NR	NR	NR	R	R	R	—
Schwefelsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Schwefelsäure – 70 %	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Schwefelsäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	—	—
Schweflige Säure	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Talg	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Gerbsäure – 10 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Weinsäure	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Tetrahydrofuran	R	LR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	R	—	R	NR	LR	NR	NR	NR
Phenylmethan	R	NR	LR	NR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Tomatensaft	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Transformatoröl	R	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—
Tributylphosphat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Trichloracetsäure	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Trichlorethylen	R	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Tricresylphosphat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Trinatriumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Terpentinöl	R	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	LR	R	—	—	—
Harnstoff	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Lack	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Vaseline	R	R	LR	LR	R	—	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—
Pflanzenöl	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	R	—	—
Essig	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	LR	—	—	R	—
Wein	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—	R	R	R	—	—	—
Xylol	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Zinkverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	LR	—
Zinkcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zinkchlorid	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	NR	NR	R	R	R	—	R	—

# 4 FORMELN UND TABELLEN

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für Standardanwendungen								Bandmaterialien für Spezialanwendungen									
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Zinkoxid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zinksulfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

<sup>a</sup>Begrenzte Widerstandsfähigkeit aufgrund von Verfärbung.



# INDEX

## Special Characters

Förderer-Konstruktionen, Doppelketten-Endantrieb: 500  
Übergabepplatten: 482, 512  
Überlappende Bordkanten: 425, 437, 447, 458  
Überschüssiges Band erforderlich für Banddurchhang: 525  
Übertragenes Drehmoment: 29

## A

Abgeschlossene Kante, Flush Grid: 248  
Abgewinkelte Gleitprofile: 492  
Abrasionsfestes System: 485  
Abriebfeste geteilte Zahnräder aus Metall: 113  
Abriebfeste Zahnräder aus Metall: 47, 200  
Abriebfestes (AR) Nylon: 14  
Abwärtsförderer: 503  
Adapter für Rundwellen: 474  
Adapter, Rundbohrung: 474  
Analyse für Radius- und Spiral-Bänder: 9  
Anforderungen, Elementarer Förderer: 487  
Angepasster Bandzug (ABP): 28, 521  
Angled Roller, 0°: 59  
Angled Roller, 30°: 60  
Angled Roller, 90°: 61  
Angled Roller, 90° (0,78-Zoll-Durchmesser): 62  
Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile: 493  
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen: 15  
Antriebsart: 6, 9  
Antriebsleistung (HP): 30  
Antriebsmotor-Leistungsanforderungen: 525  
Antriebsrichtlinien: 489  
Arretieren von Zahnrädern: 490  
Aufsteckgleitprofile: 492  
Aufwärtsförderer: 503  
Ausdehnung durch Wasseraufnahme: 485, 517  
Ausdehnung und Schrumpfung: 515, 525  
Azetal: 13, 14, 17, 19, 22  
Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbar: 19  
Azetal, nachweisbar: 14  
Azetal-Zahnräder: 317, 423, 436, 447, 452, 458, 464  
Azetal, hochfest, elektrisch leitfähig (HSEC): 17

## B

Ball Belt: 63  
Band-Anzieher: 121, 290  
Bandauswahl-Verfahren: 8  
Banddurchhang: 495, 525  
Bänder mit gelagerter Bandkante: 350, 352  
Bandfestigkeit: 9  
Bandkonstruktion: 6  
Bandlängenausgleich: 495  
Bandlängenmanagement: 495  
Bandleistung: 524  
Bandmaterial-Eigenschaften: 20  
Bandmaterialien für Standardanwendungen: 13  
Bandmaterialkonformität: 21  
Bandteilung: 9  
Bandwerkstoff-Dehnung: 9  
Bandwerkstoffe: 14  
Bandzug (BP): 28, 520  
Behälterübergaben: 512  
Besonders abriebfeste Zahnräder: 283  
Betriebslast: 520

Betriebstemperatur: 21

## C

ChemBloX: 14  
Chemische Beständigkeit: 545  
Clean in Place (CIP): 482  
Cone Top: 105, 197  
Cone Top, Open Hinge: 106  
Cone Top, SeamFree Minimum Hinge: 126  
Cone Top, SeamFree Open Hinge: 107

## D

Definition der Abmessungen: 488  
Diamond Friction Top: 152  
Diamond Top, Embedded: 196, 235  
DirectDrive (DD), Spiral: 446, 455  
DirectDrive (DD), Stapler: 451, 463  
Drehmoment: 524  
Drehmoment der Antriebswelle: 489, 524, 541  
Dreiteilige perforierte schaufel- und becherförmige Mitnehmer: 118  
Dual Turning: 351, 352, 352, 422  
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal: 19  
Dynamische Auswirkungen bei Hochgeschwindigkeitsbetrieb: 10  
Dynamische Messerkanten-Rollen: 186, 355

## E

Easy Release: 237  
Easy Release PLUS: 15  
Edelstahl: 23  
Edelstahl-Halteringe: 468, 468  
Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile: 478  
Effizienzverluste: 490  
Einhaltung, Vorschriften: 21  
Einrastende Gleitprofile: 492  
Embedded Diamond Top: 196, 235  
Empfohlenes maximales Drehmoment der Antriebswelle: 541  
Endantrieb-Förderer: 487  
Enduralox Polypropylen: 16  
Enge Übergabe: 79  
Enge Übergabemethoden: 509  
Erforderliche Motorleistung: 490  
EU-konformer Bandwerkstoff: 21  
Extrem verschleißfestes Polyurethan: 24  
EZ Clean-in-Place-System (CIP): 482  
EZ Clean-Zahnräder: 81, 112, 161, 261, 289, 342, 424  
EZ Mount-Schaber mit flexibler Spitze: 486  
EZ Track-Spritzguss-Zahnräder: 201  
EZ Track/EZ Clean Zahnrad: 202

## F

FDA-konformes Material: 21  
Festigkeit der Antriebswelle: 29  
Fingerübergabepplatten: 75, 215, 511  
Fingerübergabepplatten aus zwei Werkstoffen: 72, 295  
Flachgleitprofile mit Nut und Feder: 476, 492  
Flat Friction Top: 155, 179, 181, 229  
Flat Friction Top 85 mm: 175  
Flat Top: 54, 91, 147, 171, 176, 180, 190, 221, 287, 304, 321, 322, 398, 399  
Flat Top 85 mm: 177  
Flat Top, Antihaf: 237  
Flat Top, Antihaf-PLUS: 236  
Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade): 70, 202, 242

Flat Top Basis-Mitnehmer gerade: 164  
 Flat Top mit Bohrungen: 159  
 Flat Top mit Bohrungen, Mold to Width: 159  
 Flat Top, Mold to Width: 148, 222  
 Flat Top, Mold to Width Open Hinge: 254  
 Flat Top, ONEPIECE Live Transfer: 149, 178, 223, 225  
 Flat Top, Open Hinge: 92, 253  
 Flat Top, Perforated Round Hole: 97  
 Flat Top, ProTrax seitlich flexibel: 400, 401, 402, 403  
 Flat Top, SeamFree Minimum Hinge: 267  
 Flat Top, SeamFree Open Hinge: 94  
 Flat Top, Tight Transfer: 79  
 Flat Top, Tough: 95  
 Flat Top, ZERO TANGENT Radius: 331  
 Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend): 114, 318  
 Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi): 165  
 Flat Top-Unterlegkeile: 311, 326  
 Flat Top Mold to Width mit selbstströmender Kante: 224  
 Flat Top, Perforated: 96, 150, 191  
 Flat Top, seitlich flexibel: 404, 405, 406  
 Flush Grid: 35, 44, 51, 86, 99, 140, 158, 189, 207, 226, 273, 281, 303, 315, 397  
 Flush Grid, abgeschlossene Kante: 248  
 Flush Grid, Friction Top, ohne freie Randzone: 193  
 Flush Grid High Deck: 339, 368  
 Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante: 339, 367  
 Flush Grid, High Deck, Radius: 336  
 Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning: 351  
 Flush Grid Messerkanten-Rollen Dual Turning mit gelagerter Bandkante: 352  
 Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning: 349  
 Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante: 350  
 Flush Grid mit integrierten Rollen: 156  
 Flush Grid, Mold to Width: 142, 198  
 Flush Grid, Nub Top: 103, 195, 274  
 Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 164  
 Flush Grid Nub Top-Mitnehmer (nicht haftend): 203  
 Flush Grid, ONEPIECE Live Transfer: 143, 194  
 Flush Grid, Open: 141  
 Flush Grid, Radius: 335, 340, 359, 360, 361, 364, 365, 366, 370, 371, 372, 373  
 Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 69  
 Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend): 115  
 Flush Grid-Mitnehmer (Streamline): 251  
 Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend): 69, 164  
 Flush Grid Friction Top: 192  
 Flüssigkeitskupplungen: 492  
 Förderer mit Doppelketten-Endantrieb: 500  
 Förderer mit Mittelantrieb: 499  
 Förderer-Konstruktionen, abwärts: 503  
 Förderer-Konstruktionen, aufwärts: 503  
 Förderer-Konstruktionen, bidirektional: 499  
 Förderer-Konstruktionen, horizontaler Endantrieb: 487  
 Förderer-Konstruktionen, zweimotoriger Antrieb: 500  
 Förderer-Konstruktionen, Mittelantrieb: 499  
 Förderer-Konstruktionen, schräg: 502, 504, 505, 506  
 Förderer-Konstruktionen, Schub-Zug: 501  
 Förderer-Konstruktionen, Zug-Zug: 499  
 Formel für angepassten Bandzug (ABP): 28, 521  
 Formel für Antriebsleistung (HP): 30  
 Formel für Bandleistung: 524  
 Formel für Bandzug (BP): 28, 520  
 Formel für das Drehmoment der Antriebswelle: 524  
 Formel für das Gewicht des gestauten Förderguts: 520  
 Formel für die erforderliche Motorleistung: 490  
 Formel für die Wellendurchbiegung mit Zwischenlagern: 490

Formel für erforderlichen Banddurchhang für überschüssiges Band: 525  
 Formel für genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU): 29, 522  
 Formel für Gesamtwellenbelastung (w): 29, 522  
 Formel für korrigierten ABP: 501  
 Formel für übertragenes Drehmoment: 29  
 Formel für Wärmeausdehnung und -schrumpfung: 507, 515, 525  
 Formel für Wellendurchbiegung (D): 29, 523  
 Formel für Wellendurchbiegung mit Zwischenlagern: 523  
 Formel für zulässige Bandfestigkeit (ABS): 28, 521  
 Friction Top abgerundet: 110  
 Friction Top, Mold to Width, Oval: 232  
 Friction Top, Oval: 231  
 Friction Top, Radius: 337, 374, 375  
 Friction Top Square: 153, 154, 228, 230  
 Friction Top, Square, seitlich flexibel: 407  
 Friction Top Flat: 227  
 Friction Top Flush Grid: 192, 193  
 Friktionsmodule: 509  
 Führungsstege: 176, 238, 400, 401, 402

## G

Gegen Rückstände beständiges Zahnrad aus Azetal: 136  
 Gelagerte Kanten: 339, 362, 367  
 Genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU): 29, 522  
 Gerade Mitnehmer: 47, 70, 114, 128, 164, 165, 202, 242, 251, 278, 283, 343  
 Gerade parallele Gleitprofile: 492  
 Gerade/nicht haftende Mitnehmer: 38, 69, 70, 164  
 Geringer Feuchtigkeitsgehalt, abriebfest (LMAR): 17  
 Gerippte Mitnehmer: 48  
 Gesamtwellenbelastung (w): 29  
 Gesamtwellenlast: 522  
 Geteilte Enduralox Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff: 241, 309  
 Geteilte Enduralox Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff mit zwei Zähnen: 310  
 Geteilte Zahnräder aus Azetal: 184, 343  
 Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 66, 278, 380  
 Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan (FDA): 112  
 Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon: 250, 317  
 Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: 185, 240, 309, 382, 409  
 Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit abwechselnden Zähnen: 300  
 Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit gegossenen Zahnplatten: 163  
 Geteilte Zahnräder aus hitzebeständigem (HR) Nylon: 67  
 Geteilte Zahnräder aus Kunststoff: 213  
 Geteilte Zahnräder aus Metall: 38, 162, 201, 214, 284, 294, 316  
 Geteilte Zahnräder aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand: 67, 162  
 Geteilte Zahnräder aus natürlichem Nylon (FDA): 381  
 Geteilte Zahnräder aus Nylon: 310, 354  
 Geteilte Zahnräder aus Nylon mit abwechselnden Zähnen: 301  
 Geteilte Zahnräder aus Nylon mit FDA-Zulassung: 408  
 Geteilte Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff: 185  
 Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff: 242, 410  
 Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte: 67  
 Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte und geringer Rückspannung: 66  
 Geteilte Zahnräder aus UHMW-Polyäthylen: 317  
 Geteilte Zahnräder mit geringer Rückspannung aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 65  
 Geteiltes EZ Track-Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon: 202  
 Gewicht des gestauten Förderguts: 520  
 Gewichtsniederhalter: 497  
 Gewindestücke: 71, 214, 311, 326



Glasfaserverstärktes Nylon: 23  
Gleitprofil-Temperaturbeschränkungen: 495  
Gleitprofile: 12, 476, 476, 479  
Gleitprofile, abgewinkelt: 492  
Gleitprofile, Aufsteck-: 492  
Gleitprofile, edelstahlverstärkt UHMW-PE: 478  
Gleitprofile, einrastend: 492  
Gleitprofile, flach: 476  
Gleitprofile, flach mit Nut und Feder: 476, 492  
Gleitprofile, Installation: 495  
Gleitprofile, Standard-Flach: 492  
Gleitprofile, Typen und Größen: 492  
Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen: 487  
GTech: 443, 444, 445

## H

Haltering-Auswahl: 467  
Halteringe: 467, 467, 468, 468, 471, 472  
Halteringe für Rundwellen: 472  
Halteringe, selbstausrichtend: 471  
Heavy Duty Kantenmitnehmer: 116  
High Deck: 336, 339, 366, 367, 369  
Hinweise zur Bandauswahl: 27  
Hitzebeständiges (HR) Nylon: 16  
Hoch hitzebeständiges (HHR) Nylon: 16  
Hochdichte integrierte Rolle 85 mm: 174  
Hochdichte integrierte Rollen: 173  
Hochfestes, elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC): 17  
HR Nylon EZ Clean Zahnräder: 383  
HR-Nylon-Zahnräder, geteilt: 185

## I

Im Ziegelverbund: 6  
Integrierte Friktionsmodule: 509  
Integrierte Rollen: 172, 173, 174, 340, 370, 371  
Intralox Band-Anzieher-Satz: 121, 290  
Intralox-Scharnierstabwerkzeug: 120

## K

Kantenverlust: 510  
Klemmringe: 472  
Knochenkette: 391  
Konstruktionsanforderungen: 7, 495  
Konstruktionsrichtlinien für Förderbänder mit Friktionsmodulen: 509  
Konstruktionsrichtlinien für Übergaben: 510  
Korrigierter ABP: 501  
Kriterien für die Auswahl gerader Bänder: 9  
Kunststoffhalteringe: 467, 467  
Kurvenförderer: 509

## L

Längsdehnung unter Last (Zug): 495  
Längung bedingt durch Einlaufen und Verschleiß: 495  
Large Slot Stainless Steel Link (SSL): 133  
Leistungsbedarf: 30, 490  
Load-Sharing-Kante: 364, 365, 369, 372, 373

## M

Maschinell bearbeitete Zahnräder: 88, 240  
Maße für Halteringnut und Abschrägung: 468  
Materialauswahl: 8  
Maximale Wellendurchbiegung: 523  
Maximaler Zahnradabstand: 29  
Mechanische Effizienzverluste: 490  
Medium Slot: 131  
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL): 132  
Mesh Nub Top Base-Mitnehmer (nicht haftend): 262

Mesh Top: 100, 151, 257, 288, 392  
Messerkanten: 186, 355, 509  
Messerkanten-Rollen: 509  
Messerkanten-Rollen, dynamisch: 186, 355  
Mini Rib: 101, 256  
Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend): 269  
Minimum Hinge Flat Top SeamFree: 125  
Mitnehmer, gerade: 47, 70, 114, 128, 164, 165, 202, 242, 251, 278, 283, 343  
Mitnehmer, gerade/nicht haftend: 38, 69, 70, 164  
Mitnehmerwerkstoff: 475  
Mittelzahnrad-Versatz: 469  
Mold to Width Flat Friction Top: 229  
Mold to Width Flat Top: 148, 222  
Mold to Width Flat Top mit Bohrungen: 159  
Mold to Width Flush Grid: 142, 198  
Mold to Width Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning: 352  
Mold to Width Friction Top, Square: 154  
Mold to Width mit selbstströmender Kante: 224  
Mold to Width Open Hinge Flat Top: 254  
Mold to Width Oval Friction Top: 232  
Mold to Width Radius Flush Grid: 361  
Mold to Width Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing Kante: 373  
Mold to Width Radius Flush Grid mit Load-Sharing-Kante: 365  
Mold to Width Raised Rib: 146  
Mold To Width Square Friction Top: 230  
Musteraufgaben: 526, 531

## N

Angled Roller mit 90°-Winkel: 61  
90° (0,78-Zoll-Durchmesser) Angled Roller: 62  
90-Grad-Behälterübergaben: 512  
Nachweisbares Azetal: 14, 19  
Nachweisbares MX: 14  
Nachweisbares Nylon: 15  
Nylon, nachweisbar: 15  
Nachweisbares Polypropylen: 237  
Polypropylen, nachweisbar A22: 15  
Nachweisbares Polypropylen A22: 15  
Nicht haftende Mitnehmer: 383  
Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer: 115  
Niederhalteführungen: 71, 166, 214, 384  
Niederhalter, Gewicht: 497  
Niederhalterrollen: 507  
Non Skid: 55, 182, 210, 234, 305  
Non Skid, Perforated: 324  
Non Skid, Raised Rib: 211, 306  
Non Skid Raised Rib: 323  
Nub Top: 102, 157, 158, 255  
Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 114  
Nub Top, Flush Grid: 103, 274  
Nub Top, Mesh: 258  
Nub Top, SeamFree Open Hinge: 104  
Nylon: 17, 23  
Nylon, abriebfest (AR): 14  
Nylon, hitzebeständig (HR): 16  
Nylon, hoch hitzebeständig (HHR): 16  
Nylonzahnräder: 326, 354

## O

Obertrum mit Gleitprofilen: 492  
Obertrum mit Vollplatte: 492  
Obertrum-Gleitprofil-Konstruktion: 495  
Obertrumarten: 492  
Obertrume, Vollplatte: 492  
Offene Flush Grid-Mitnehmer mit bündiger Kante (nicht haftend): 165

ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 149, 178, 223, 225  
ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 143, 194  
ONEPIECE Live Transfer-Bänder: 514  
Open Flush Grid: 141  
Open Grid: 43, 139, 259  
Open Hinge: 45, 53  
Open Hinge Cone Top: 106  
Open Hinge Flat Top: 92, 253  
Open Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer, (nicht haftend): 262  
Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend): 70  
Oval Friction Top: 231

## P

Parabelführungsschienen: 513  
Perforated Flat Top: 96, 150, 191  
Perforated Flat Top Round Hole: 97  
PK: 18  
Polyäthylen: 13, 24  
Polygoneffekt: 10  
Polypropylen: 23  
Polypropylen (PP): 13  
Polypropylen, Antihafmaterial nachweisbar: 15  
Polypropylen Enduralox: 16  
Polypropylen-Verbundwerkstoff: 18, 23  
Polyurethan: 23  
Polyurethan, extrem verschleißfest: 24  
Polyurethan-Verbundwerkstoff: 23  
Position des arretierten Zahnrads: 469  
ProTrax: 238  
ProTrax Flat Top seitlich flexibel: 403  
ProTrax Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen: 400, 401, 402  
PVDF: 18

## R

Radius Flush Grid: 335, 360  
Radius Flush Grid (1.7): 359  
Radius Flush Grid (2.4) mit integrierten Rollen: 370  
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing Kante: 372  
Radius Flush Grid High Deck: 336, 366, 369  
Radius Flush Grid High Deck mit Load-Sharing-Kante: 369  
Radius Flush Grid mit Load-Sharing Kante: 364  
Radius Flush Grid mit Rolleneinsätzen: 340, 371  
Radius Friction Top: 337, 374, 375  
Radius, mit gelagerter Bandkante: 338, 362  
Radius, Raised Rib: 378  
Radiusband-Gleitprofile: 479  
Raised Open Grid: 259  
Raised Rib: 36, 52, 108, 144, 182, 209, 293  
Raised Rib Mold to Width: 146  
Raised Rib Non Skid: 211, 306  
Raised Rib Radius: 378  
Reibungsfaktoren: 20  
Reibungskoeffizient: 11  
Reversierförderer: 499  
Rollen als Ersatz für Umlenkwellen und Zahnräder: 491  
Roller Top: 56, 109, 233  
Rounded Friction Top: 110  
Rounded Friction Top, Spiral: 421  
Rounded Friction Top, Spiral GTech: 444  
Rückspannung: 496

## S

S1100 Flat Top-Kantenverlust: 510  
S1100 Perforated Flat Top-Kantenverlust: 510  
Sanft anlaufende Motoren: 492  
Scharnierstab-Material: 9  
Scharnierstäbe: 6

Scharnierstabwerkzeug: 120  
Schräge EZ Clean-Zahnräder: 113, 128, 261, 269, 290  
Schrägförderer: 502, 505, 506  
Schrägförderer mit Bandkantengleitführung: 504  
Schraubspannvorrichtungen: 498  
Schub-Zug-Förderer: 501  
Schubvorrichtungen: 480  
Schwer entflammbares thermoplastisches Polyester (FR-TPES): 16  
SeamFree, Minimum Hinge Cone Top: 126  
SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 125, 267  
SeamFree, Open Hinge Cone Top: 107  
SeamFree, Open Hinge Flat Top: 94  
SeamFree, Open Hinge Nub Top: 104  
Seitlich flexibel: 404, 405, 406, 407  
Seitliche Spurführung: 176, 229  
Seitliche Unterlegkeile: 326  
Selbstklebestreifen aus PE 1000: 479  
Selbstlöschend, geringer Feuchtigkeitsgehalt (SELM): 19  
Selbstströmende Fingerübergabeplatten: 74, 217, 242, 296  
Serienmäßiger Untertrum: 496  
Service-Faktoren (SF): 28, 521, 537  
Side Drive: 433, 434  
Slip-Stick-Effekt: 517  
Spannvorrichtungen, Schraube: 498  
Spezialförderer: 499  
Spezielle Gleitprofile: 479  
Spezielle Spannmethoden: 497  
Spezifisches Gewicht: 20  
Spiral 1.0: 417  
Spiral 1.1: 418  
Spiral 1.6: 419, 429, 443  
Spiral 2.0: 419  
Spiral 2.2: 420, 430, 457  
Spiral 2.5: 420  
Spiral 2.7: 431  
Spiral 3.2: 420  
Spiral DirectDrive (DD): 446, 455  
Spiral GTech 1.6: 443  
Spiral GTech 2.2: 445  
Spiral GTech 3.2: 445  
Spiral GTech Rounded Friction Top: 444  
Spiral Rounded Friction Top: 421, 435  
Spritzguss-Zahnräder: 38, 46, 112, 183, 200, 240, 250, 342  
Spurteiler: 425, 438, 447, 458  
Square Friction Top: 153, 154, 228  
Stainless Steel Link (SSL): 132, 133  
Stainless Steel Link (SSL) Large Slot: 133  
Stainless Steel Link (SSL) Medium Slot: 132  
Standard-Flachgleitprofile: 492  
Standard-Halteringe: 467, 468  
Statische Aufladung: 12  
Stoßfest: 16  
Stoßfeste Mitnehmer: 116, 290  
Stoßfeste Mitnehmer, Open Hinge: 116  
Stützräder: 69, 424, 437, 447, 452, 458, 464

## T

3-teilige gerade Mitnehmer: 283  
Angled Roller mit 30°-Winkel: 60  
Nach 3A Dairy für Molkereiprodukte getestete Werkstoffe: 21  
Temperatur, Schwankungen: 495  
Temperaturfaktoren: 21, 537  
Thermoplastisch: 16  
Tight Turning: 349, 350  
Tough Flat Top: 95  
Transverse Roller Top (TRT): 57, 58, 275, 299

## U

UFVR: 19  
UHMW-PE-Zahnräder: 393  
Ultrahochmolekular (UHMW): 479  
Umlenkschnecken: 475  
Untertrum mit Gleitbahn: 497  
Untertrum und Spannvorrichtungen: 495  
Untertrum-Konstruktionen: 496  
Untertrume für kurze Förderer: 496  
Untertrume für mittlere bis lange Förderer: 497  
Untertrumringe: 486  
UV-beständig: 19

## V

V-Gleitprofile: 492  
Vakuum-Übergaben: 514  
Verfügbarkeit von Zahnradwerkstoffen: 24  
Verlängerte Stege: 393  
Verlängerte Stifte: 393  
Verschleiß der Bandoberfläche: 10  
Verschleißarm Plus: 17  
Vierkantwelle: 466  
Vorübergehende Längung: 495

## W

Wärmeausdehnung und -schrumpfung: 495, 507, 515, 525  
Wärmeausdehnungskoeffizienten: 515  
Welle, maximal zulässiges Drehmoment: 11  
Wellen: 11  
Wellendurchbiegung: 29, 523  
Wellendurchbiegung mit Zwischenlagern: 523  
Wellenfestigkeit: 11  
Wellengrößen und -werkstoffe: 489  
Wellentoleranzen: 466  
Werkstoff, EU-konform: 21  
Werkstoff, FDA-konform: 21  
Werkstoffe für Spezialanwendungen: 24  
Werkstoffkonformität: 22  
Werkstofftauglichkeit: 545  
Winkel- und Aufsteckgleitprofile: 476

## Z

Angled Roller mit 0°-Winkel: 59  
Zahnrad mit abwechselnden Zähnen aus Nylon: 301  
Zahnrad-Distanzstücke: 473  
Zahnradabstand: 29, 522  
Zahnräder aus Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff: 318  
Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 277, 282  
Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: 310, 382  
Zahnräder aus HR-Nylon: 68, 184  
Zahnräder aus Nylon (FDA): 332, 380  
Zahnräder aus UHMW-Polyethylen: 262  
Zahnräder mit abwechselnden Zähnen aus glasfaserverstärktem Nylon:  
301  
Zahnräder mit doppelbreiter Felge: 47  
Zahnräder ohne Spurführung: 81  
Zahnräder, Arretieren: 490  
Zahnradwerkstoffe für Spezialanwendungen: 22  
Zahnradwerkstoffe für Standardanwendungen: 22  
ZERO TANGENT Radius: 331  
Zug-Zug-Reversierförderer: 499  
Zulässige Bandfestigkeit (ABS): 28, 521  
Zweimotorige Antriebsförderer: 500  
Zwischenlager: 490

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

**Intralox, L.L.C. Europa**, Amsterdam, Niederlande • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00

**Intralox Shanghai LTD.**, Shanghai, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Kontaktdaten für die einzelnen Länder und Branchen finden Sie unter [www.intralox.com](http://www.intralox.com).