

The logo for Intralox, featuring the word "intralox" in a white, lowercase, sans-serif font on a red rectangular background. Below the text is a white graphic element consisting of a horizontal line with several small circles connected by short vertical lines, resembling a molecular or chain structure.

2024



PODRECZNIK INZYNIERSKI
TECHNOLOGIA THERMODRIVE

© Intralox L.L.C. Żadna część niniejszej dokumentacji nie może być powielana, przesyłana, przepisywana, przechowywana w systemach wyszukiwania ani tłumaczona na inne języki — ludzkie bądź komputerowe — w jakiegokolwiek formie bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody od firmy Intralox.

Firma Intralox zastrzega sobie prawo do zmodyfikowania niniejszego dokumentu oraz produktów w nim opisanych bez wcześniejszego powiadomienia. Żadne treści zawarte w niniejszym dokumencie nie skutkują powstaniem zobowiązań umownych ani zobowiązań innego rodzaju ze strony firmy Intralox.

Oryginalna wersja niniejszego dokumentu została sporządzona w języku angielskim. Każda wersja w języku innym niż angielski jest tłumaczeniem oryginału. Nie należy modyfikować urządzenia, jego podzespołów ani elementów wyposażenia. Nie należy usuwać ani modyfikować żadnych zamontowanych fabrycznie elementów odpowiadających za bezpieczeństwo bez uzyskania pisemnej zgody firmy Intralox. Firma Intralox nie odpowiada za awarie wynikające z nieprawidłowego użytkowania urządzenia.

Intralox, L.L.C. nie gwarantuje, że projekt lub działanie jakiegokolwiek maszyny, w skład której wchodzi lub mają wchodzić produkty Intralox, L.L.C., są zgodne z jakimikolwiek przepisami lub normami lokalnymi lub krajowymi dotyczącymi bezpieczeństwa publicznego, pracy, osłon ochronnych, sanitarnego, przeciwpożarowego czy innymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa. **WSZYSCY NABYWCY I UŻYTKOWNICY POWINNI ODWOŁAĆ SIĘ DO ODPOWIEDNICH LOKALNYCH, STANOWYCH I KRAJOWYCH PRZEPISÓW I NORM BEZPIECZEŃSTWA.**

Niektóre produkty firmy Intralox są wykonane z tworzyw sztucznych i są łatwopalne. W wyniku kontaktu z otwartym ogniem lub w temperaturze powyżej limitu określonego przez firmę Intralox produkty te mogą ulec rozkładowi i wydzielać toksyczne opary. Transportujących taśm przenośnikowych nie wolno narażać na kontakt ze zbyt wysokimi temperaturami lub otwartym ogniem. W niektórych seriach są dostępne taśmy nieprzenoszące płomieni.

Przed przystąpieniem do montażu, wyrównywania, czyszczenia, smarowania lub dowolnej innej czynności konserwacyjnej przy taśmach, kołach zębatych lub systemach przenośnikowych należy zapoznać się z obowiązującymi w danym miejscu krajowymi lub lokalnymi przepisami dotyczącymi ochrony przed niebezpieczną/nagromadzoną energią (wyłączanie/oznakowanie).

Oświadczenie o użytkowaniu: niniejszy dokument jest objęty wyłączeniem z dozwolonego użytku i jego dalsze wykorzystywanie jest ograniczone.

Zawartość tego dokumentu stanowi własność firmy Intralox. Odbiorcy nie mogą ujawniać treści innym osobom bez wyraźnej pisemnej zgody firmy Intralox i mogą wykorzystywać je wyłącznie w połączeniu z produktami firmy Intralox.

SPIS TREŚCI

1 KORZYSTANIE Z PODRĘCZNIKA.....	5
DOSTĘP I NAWIGACJA.....	5
AKTUALIZACJE.....	5
2 INFORMACJE OGÓLNE.....	7
INFORMACJE O FIRMIE INTRALOX.....	7
SYSTEM INTRALOX FOODSAFE.....	7
ZASOBY INTRALOX.....	7
TECHNOLOGIA THERMODRIVE.....	9
3 LINIA PRODUKTÓW.....	11
PRZEGLĄD WIZUALNY.....	11
UWAGI DOTYCZĄCE WYBORU TAŚMY.....	13
TABELA TAŚM, WŁAŚCIWOŚCI I DOSTĘPNOŚCI AKCESORIÓW.....	15
WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU TAŚMY.....	16
BARDRIVE.....	17
SERIA 8026.....	19
SERIA 8050.....	27
LUGDRIVE.....	43
SERIA 8126.....	45
SERIA 8140.....	47
WYTWARZANIE TAŚM.....	64
ELEMENTY KOŃCA NAPĘDOWEGO I KOŃCA SWOBODNEGO.....	76
ELEMENTY STRONY TRANSPORTOWEJ I SEKCJI POWROTNEJ.....	91
NARZĘDZIA DO MONTAŻU I KONSERWACJI.....	93
4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE.....	101
KONSTRUKCJA PRZENOŚNIKA.....	101
KONSTRUKCJA RAMY PRZENOŚNIKA.....	105
KONSTRUKCJA SEKCJI TRANSPORTOWEJ.....	107
KONSTRUKCJA SEKCJI POWROTNEJ PRZENOŚNIKA.....	111
KONSTRUKCJA KOŃCA NAPĘDOWEGO.....	115
KONSTRUKCJA KOŃCA SWOBODNEGO.....	123
ELEMENTY OGRANICZAJĄCE TAŚMY.....	124
ZALECENIA HIGIENICZNE.....	126
5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE.....	127
WSTĘPNE NAPRĘŻANIE TAŚMY.....	127
WYMIARY.....	127
STRONA TRANSPORTOWA.....	128
SEKCJE POWROTNE PRZENOŚNIKA.....	129
KONSTRUKCJA KOŃCA NAPĘDOWEGO.....	131
KONSTRUKCJA KOŃCA SWOBODNEGO.....	133
OGRANICZENIE.....	133
6 INNE KWESTIE DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI.....	137
ZMIANY WYMIARÓW.....	137
7 INNE KONSTRUKCJE PRZENOŚNIKÓW.....	141
PRZENOŚNIKI KORYTOWE.....	141
8 TABELY REFERENCYJNE.....	145
CZYNNIKI TEMPERATURY.....	145
PRZEWODNIK ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ TAŚMY.....	145

1 KORZYSTANIE Z PODRĘCZNIKA

Podręcznik inżynierski technologii ThermoDrive® zawiera informacje na temat technologii Intralox ThermoDrive. Dodatkową dokumentację techniczną dotyczącą technologii ThermoDrive można znaleźć na stronie www.intralox.com. Przejść do opcji *Zasoby > Broszury i przewodniki techniczne*, aby wyświetlić dokument w danym języku.

Aby uzyskać informacje o modułowych produktach z tworzyw sztucznych firmy Intralox, odwiedź stronę www.intralox.com, aby uzyskać aktualny *Podręcznik inżynierski dotyczący modułowych taśm przenośnikowych z tworzyw sztucznych firmy Intralox*.

Zalecenia zawarte w wytycznych konstrukcyjnych sprawdziły się w większości zastosowań. Niestosowanie się do wytycznych przedstawionych w tej instrukcji skutkuje niezadowolającym działaniem taśm transportujących ThermoDrive.

Prosimy o kontakt z firmą Intralox w sprawie projektów nietypowych przenośników lub przenośników przeznaczonych do pracy w trudnych warunkach, a także w celu uzyskania pomocy przy wyborze konkretnych rozwiązań ThermoDrive. Informacje kontaktowe podano na tylnej okładce.

DOŚTĘP I NAWIGACJA

Drukowane instrukcje są dostępne w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

- Jeśli drukowane instrukcje są czarno-białe, prosimy o zapoznanie się z kolorowymi rysunkami w wersjach cyfrowych.
- Najnowsza wersja podręcznika jest dostępna do pobrania pod adresem www.intralox.com.

AKTUALIZACJE

- *Podręcznik inżynierski technologii ThermoDrive* jest w pełni aktualizowany co roku na wiosnę.
- Nowe produkty wprowadzone po aktualizacji nie są dodawane do instrukcji aż do wiosny następnego roku.
- Informacje o nowych produktach są dostępne w dziale obsługi klienta firmy Intralox aż do momentu aktualizacji podręcznika.

2 INFORMACJE OGÓLNE

INFORMACJE O FIRMIE INTRALOX

Firma Intralox® dysponuje ponad pięćdziesięcioletnim doświadczeniem i nadal pomaga klientom w osiągnięciu ich celów, oferując kompleksowe rozwiązania w dziedzinie przenośników, dzięki którym klienci osiągają znaczące korzyści ekonomiczne. Firma Intralox dostarcza innowacyjną i najbardziej zaawansowaną technologię w ramach bezpośredniego modelu biznesowego i globalnej struktury firmowej.

Nasze zespoły ekspertów, dedykowane branżom przemysłu, dysponują gruntowną wiedzą w zakresie linii technologicznych klientów oraz zapewniają pomoc techniczną i konsultację, jak również całodobową obsługę klienta. Dzięki współpracy z firmą Intralox można przekonać się o jej pełnym zaangażowaniu w dostarczanie rozwiązań oraz stawianie czoła wyzwaniom, z jakimi zmagają się klienci.

Jako pionier w branży przenośników higienicznych firma Intralox dostarcza rozwiązań o dużym znaczeniu dla klientów. Zapewniamy solidność i wydajne działanie naszych rozwiązań, znaczące obniżenie kosztów, przewagę konkurencyjną na rynku oraz najwyższe standardy jakości w zakresie zarządzania ryzykiem w branży spożywczej. Dzięki naszym nowym produktom, wyposażeniu, rozwiązaniom i usługom przekraczamy wymagania określone w normach branżowych. Duży nacisk, jaki firma Intralox kładzie na rozwój innowacyjnych rozwiązań, zaowocował ponad 1400 aktywnymi patentami na całym świecie. Aby sprostać wyzwaniom klientów, opracowujemy dla nich inteligentne rozwiązania.

SYSTEM INTRALOX FOODSAFE

Skontaktuj się z firmą Intralox, aby dowiedzieć się, w jaki sposób system Intralox® FoodSafe™ spełnia najwyższe wymagania w zakresie higieny, poprzez zastosowanie:

- Taśmy higieniczne i komponenty, takie jak nasze produkty ThermoDrive, optymalizują wydajność i żywotność taśmy dzięki zastosowaniu opatentowanej technologii pracy bez naprężania
- Badania i rozwój realizowane poprzez ciągłe testy przeprowadzane przez doświadczonych w branży ekspertów oraz poprzez globalną współpracę z klientami
- Konsultacje, programy edukacyjne i szkoleniowe, mające na celu usprawnienie rozwiązań higienicznych, jakościowych, technicznych i operacyjnych w zastosowaniach związanych z bezpieczeństwem żywności
- Wsparcie techniczne udzielane przez wielokrotnie nagradzanych ekspertów technicznych



ZASOBY INTRALOX

Prosimy o kontakt z firmą Intralox w sprawie projektów nietypowych przenośników, a także w celu uzyskania ogólnej pomocy przy wyborze rozwiązań ThermoDrive. Informacje kontaktowe podano na tylnej okładce.

POMOC INŻYNIERSKA I OCENA PROJEKTÓW: Intralox oferuje pomoc inżynierską, ocenę projektów oraz analizy komputerowe dotyczące określonych zastosowań. Firma Intralox dostarcza również konkretne obliczenia dotyczące pasów i napędów, jak również wymagania i sugestie dotyczące podzespołów.

2 INFORMACJE OGÓLNE

PLIKI RYSUNKÓW CAD: Dla kół zębatach i ograniczników ThermoDrive dostępne są pliki AutoCAD.DXF. Pliki zawierają szczegóły produktu do wykorzystania w projektach CAD przenośników. Odwiedź stronę www.intralox.com w celu uzyskania dostępu do plików.

DORADZTWO I SZKOLENIA W ZAKRESIE UTRZYMYWANIA HIGIENY: należąca do grupy Intralox firma Commercial Food Sanitation łączy doradztwo strategiczne, wiedzę ekspercką i szkolenia w celu zapewnienia trwałych rozwiązań dotyczących bezpieczeństwa żywności i higieny w zakładach przetwórstwa żywności na całym świecie. Aby uzyskać więcej informacji, odwiedź stronę www.commercialfoodsantiation.com.

LITERATURA DOTYCZĄCA PRODUKTU: Instrukcje obsługi ThermoDrive oraz dodatkowe dokumenty dotyczące produktu można znaleźć na stronie www.intralox.com. Przejdź do *Zasoby > Broszury i przewodniki techniczne*.

INFORMACJE O FIRMIE, PRODUKTACH I DOSTĘPNOŚCI: aby uzyskać więcej informacji na temat firmy Intralox, cech produktów oraz ich zastosowań, odwiedź stronę www.intralox.com.



TECHNOLOGIA THERMODRIVE

Technologia Intralox ThermoDrive to połączenie płaskiego, jednorodnego materiału termoplastycznego, unikalnego napędu bezpośredniego i modułowej konstrukcji plastikowej taśmy. To połączenie tworzy jedyny w swoim rodzaju system nienaprzężanych taśm, który gwarantuje wyjątkowe korzyści dla klienta.

- System ten zapewnia obniżenie kosztów i ułatwia obsługę związaną z taśmami naprzężanymi, taśmami z napędem bezpośrednim lub systemami taśm płaskich.
- Zapewnia niezawodną, przewidywalną sprawność napędu i redukuje koszty.
- Wydłuża żywotność taśmy, minimalizuje zużycie komponentów i zwiększa wydajność produkcji.




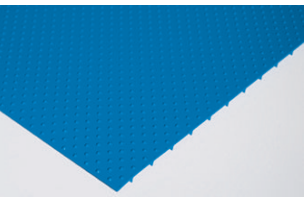


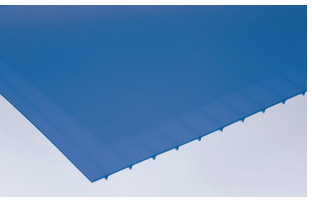






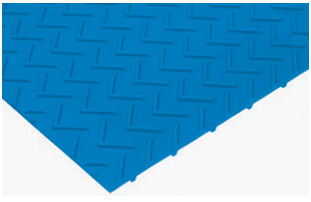
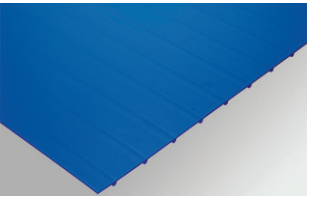
Technologia ThermoDrive daje nowe możliwości w dziedzinie projektowania przenośników higienicznych.

- Lekkie i luźne dopasowanie do przenośnika ułatwia podnoszenie i czyszczenie taśmy.
- Łatwy dostęp do komponentów oraz zalety konstrukcji przenośnika umożliwiają czyszczenie na miejscu, bez regulacji przenośnika.
- Jednolita powierzchnia taśmy ułatwia jej wycieranie w razie konieczności szybkiej zmiany produktu oraz zapewnia szybkie wysychanie.


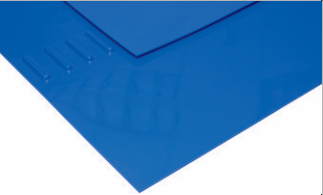
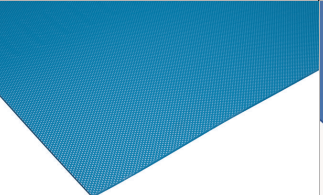

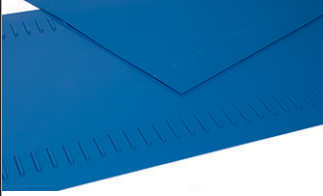







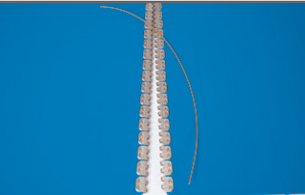
3 LINIA PRODUKTÓW



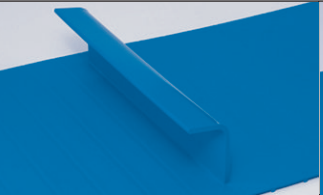
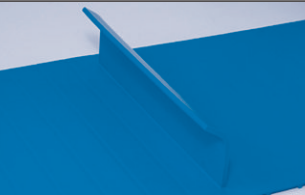
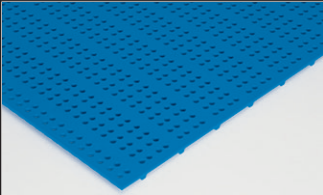
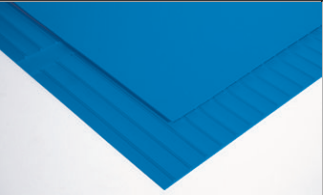

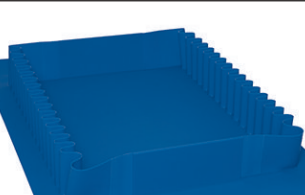
PRZEGLĄD WIZUALNY




BarDrive™			
			
Flat Top z serii 8026 (5,3 mm), poliuretan	Flat Top V2 E z serii 8026 (6,0 mm), poliuretan	Embedded Diamond Top serii 8026 (6,3 mm), poliuretan	Nub Top™ z serii 8026 (6,3 mm), poliuretan
			
Nub Top™ z serii 8026 E (7,4 mm), poliuretan	Flat Top serii 8026 E (6,0 mm), do użytku w niskich temperaturach	Flat Top z serii 8026 A23 E (6,0 mm), poliuretan	Flat Top z serii 8050 E (7,0 mm), poliuretan
			
Embedded Diamond Top serii 8050 (7,5 mm), poliuretan	Nub Top z serii 8050 E (8,0 mm), poliuretan	Flat Top z serii 8050 E (7,0 mm), do użytku w niskich temperaturach	Flat Top z serii 8050 E (7,0 mm), Dura
			
Flat Top z serii 8050 E (7,0 mm), do użytku w wysokich temperaturach przy dużych obciążeniach (HTL)	Ribbed V-Top™ z serii 8050 E (9,5 mm), poliuretan	Flat Top z serii 8050 A23 E (7,0 mm), poliuretan	

3 LINIA PRODUKTÓW

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

Formy łączenia taśm			
			
Przygotowane końce	Bez końców	ThermoLace z brzegami Heavy-Duty Edge™ (HDE)	Metalowe ogniwa

Wytwarzanie taśm			
			
Zabieraki 90 stopni	Zabieraki 75 stopni	Zabieraki szufelkowe	Krótkie zabieraki szufelkowe
			
Perforacje	Rowki koryta	Demontaż listwy napędowej	Uszczelniona kieszeń

Wytwarzanie taśm			
			
Podpórki zabieraka	Zsynchronizowane ścianki boczne	Profil V	

UWAGI DOTYCZĄCE WYBORU TAŚMY

W celu wybrania właściwej taśmy ThermoDrive należy rozpatrzyć wszystkie opcje.

- Wybrać podstawową taśmę. Opis każdej taśmy wskazuje kilka jej właściwości. Przykładowo, nazwa **Flat Top S8050 (7,0 mm) Blue z poliuretanu** informuje o następujących właściwościach.
 - Seria taśmy to **8050**, o podziałce napędu (odległości pomiędzy poszczególnymi listwami napędowymi) 50 mm.
 - Model taśmy (tekstura powierzchni) to **Flat Top**.
 - Grubość taśmy to **7,0 mm**. Grubość taśmy zależna jest od listwy napędowej, materiału i tekstury powierzchni.
 - Materiał taśmy jest koloru **niebieskiego**.
 - Materiał taśmy to **poliuretan**.
- W oparciu o opis taśmy dobrać inne właściwości. Nie wszystkie taśmy mogą być wyposażone w takie same opcje.
 - Opcje łączenia taśm
 - Właściwości taśmy, takie jak rowki niecki, demontaż listwy napędowej lub perforacje
 - Akcesoria taśmy, takie jak zabieraki, zsynchronizowane ścianki boczne, profil V i podpórki
- Zapoznać się z poniższymi uwagami dotyczącymi wyboru taśmy, a następnie z informacjami dotyczącymi konkretnych taśm, aby dokonać wyboru odpowiednich opcji do własnego zastosowania. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

WYBÓR MATERIAŁU

Taśmy i akcesoria ThermoDrive są dostępne w standardowej wersji z poliuretanu oraz z materiałów specjalnego zastosowania.

Poliuretan — projektowane z myślą o odporności na ścieranie i zużycie w środowiskach niepodatnych na hydrolizę; dostępne w kolorze niebieskim lub białym

- Do użytku w zakresie temperatur ciągłej pracy od 20°F do 140°F (od -7°C do 60°C); skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji do ostatecznego wyboru materiału w zależności od temperatury
- W zależności od serii, modelu i grubości taśm oferta obejmuje taśmy o wytrzymałości od 175 funt-siła/stopę szerokości (2554 N/m szerokości) do 420 funt-siła/stopę szerokości (6129 N/m szerokości)

Do użytku w niskich temperaturach (CU) — materiał przeznaczony do pracy w zakresie od umiarkowanych do bardzo niskich temperatur, zapewniający maksymalną wydajność w niższych temperaturach

- Do użytku w zastosowaniach z temperaturą od -30°F do 75°F (od -34°C do 24°C); skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji do ostatecznego wyboru materiału w zależności od temperatury
- W zależności od serii i grubości taśm oferta obejmuje taśmy o wytrzymałości od 150 funt-siła/stopę szerokości (2189 N/m szerokości) do 225 funt-siła/stopę szerokości (3284 N/m szerokości)

Dura — zaprojektowany z myślą o dużych obciążeniach w wysokich i niskich temperaturach.

- Nadaje się do użycia w temperaturach od -4°F do 140°F (od -20°C do 60°C); w przypadku zastosowań w temperaturach niższych lub wyższych od tego zakresu prosimy o kontakt z firmą Intralox
- Oferta obejmuje taśmy o wytrzymałości do 950 funt-siła/stopę szerokości (13 864 N/m szerokości)

3 LINIA PRODUKTÓW

Materiał High Temperature Heavy Load (HTL) do dużych obciążeń i wysokich temperatur — materiał przeznaczony do użytku w wysokich temperaturach i przy dużych obciążeniach

- Do użytku w zastosowaniach o zakresie temperatur od 60°F do 212°F (od 15°C do 100°C)
- Oferta obejmuje taśmy o wytrzymałości do 1056 funt-siła/stopę szerokości (15 411 N/m szerokości)

Poliuretan A23 — produkt opracowany z myślą o zastosowaniach podatnych na hydrolizę

- Do użytku w zastosowaniach o zakresie temperatur od 32°F do 212°F (od 0°C do 100°C)
- Oferta obejmuje taśmy o wytrzymałości do 540 funt-siła/stopę szerokości (7881 N/m szerokości)

Twardość polimeru jest miernikiem odporności polimeru na wgniecenie przez twardszy przedmiot — zazwyczaj stal — podczas wykonywania standardowego testu. W przypadku ciągliwych tworzyw sztucznych (takich jak ThermoDrive) twardość jest w pewnym stopniu proporcjonalna do sztywności („modułu elastyczności”) polimeru. Twardość jednak nie zawsze jest dobrym wskaźnikiem do określania właściwości takich jak wytrzymałość czy odporność na zużycie i zarysowania. Zazwyczaj w przypadku polimerów twardość mierzona jest w skali Shore'a A lub Shore'a D. Skala Shore'a A jest zarezerwowana dla bardziej miękkich gum i elastomerów, podczas gdy skala Shore'a D jest przydatna w przypadku twardszych polimerów.

Wartości twardości materiału taśmy	
Materiał	Wartość twardości
Poliuretan	57 w skali Shore'a D
Poliuretan A23	54 w skali Shore'a D
Do użytku w niskich temperaturach	90 w skali Shore'a A
Materiał przeznaczony do użytku w wysokich temperaturach i przy dużych obciążeniach (HTL)	59 w skali Shore'a D (średnia mieszanka o twardości 55 i 63 w skali Shore'a D)
Dura	50 w skali Shore'a D

WYBIERZ MODEL TAŚMY (TEKSTURĘ POWIERZCHNI)

Taśmy i akcesoria ThermoDrive są dostępne ze standardowymi powierzchniami Flat Top oraz z powierzchniami specjalnego zastosowania.

Flat Top (FT) — taśmy o matowej powierzchni zoptymalizowanej pod kątem wydajnego uwalniania produktu i łatwego czyszczenia

Embedded Diamond Top (EDT) — taśma o łatwej do czyszczenia teksturze powierzchni ze strukturą diamentów cechująca się doskonałymi właściwościami zwalniania produktu

Nub Top™(NT) — taśma o wypukłym profilu górnym zapewniająca dobrą przyczepność niektórych rodzajów produktów oraz dobre właściwości zwalniania innych

Ribbed V-Top™ (RVT) — taśma o wypukłym profilu górnym w postaci zachodzących na siebie wzorów w kształcie litery „V” z żebrami — usprawnia zwalnianie i zdejmowanie produktów podczas rozładunku, a także zwiększa możliwości przenoszenia produktów luzem na wzniosach do 30 stopni bez konieczności stosowania zabieraków

WYBÓR SERII TAŚMY

Taśmy ThermoDrive dostępne są z nominalną podziałką napędu 26 mm, 40 mm lub 50 mm (wartości zaokrąglone). Krótka podziałka pozwala zmniejszyć średnicę kół zębatych oraz przestrzeń potrzebną do przenoszenia produktów. Dłuższa podziałka przekłada się na większą przestrzeń przenoszenia produktów, większą średnicę kół zębatych, grubsze taśmy oraz zwiększoną odporność taśmy na rozciąganie.

BarDrive

- **Taśmy z serii 8026** — podziałka napędu 26 mm; często używane do zastosowań z małymi obciążeniami i krótszymi odcinkami przenoszenia
- **Taśmy z serii 8050** — podziałka napędu 50 mm; często używane do zastosowań ze średnimi i dużymi obciążeniami oraz dłuższymi dopuszczalnymi odcinkami przenoszenia

LugDrive

- **Taśmy z serii 8126** — podziałka napędu 26 mm; często używane do zastosowań z małymi obciążeniami i krótszymi odcinkami przenoszenia
- **Taśmy z serii 8140** — podziałka napędu 40 mm; używane do zastosowań z lekkimi do średnich obciążeniami oraz dłuższymi dopuszczalnymi odcinkami przenoszenia

WYBIERZ OPCJE ŁĄCZENIA TAŚMY

Końce taśm ThermoDrive można łączyć przy użyciu różnych opcji: bez końców, przygotowanych końców, metody ThermoLace lub spinania elementami metalowymi. Wytrzymałość wybranej opcji łączenia wpływa na maksymalną odporność taśmy na rozciąganie. Patrz [Formy łączenia taśm](#).

WYBIERANIE FUNKCJI I AKCESORIÓW TAŚMY

Do wyjątkowych zastosowań dostępne są taśmy o specjalnych właściwościach.

Perforacje — schemat otworów w taśmie wykorzystywany najczęściej do higienicznych zastosowań odwadniających

Rowki koryta — demontaż listwy napędowej wzdłuż taśmy powodujący całkowite usunięcie listwy napędowej oraz około 0,039 cala (1 mm) taśmy; szerokość rowka kanałowego wynosi 2 cale (50 mm); stosowane w celu zapewnienia głębokiego koryta w niektórych zastosowaniach; niewymagane dla wszystkich przenośników korytowych

Demontaż listwy napędowej — demontaż listwy napędowej wzdłuż taśmy, pozostawiający około 0,005 cala (0,13 mm) listwy napędowej i pełną grubość taśmy

Do niektórych taśm dostępne są rozmaite akcesoria.

Zabieraki — pionowe elementy mocowane higienicznie w poprzek taśmy, dostępne w różnych rodzajach, wysokościach, grubościach i modelach; zapewniają niezawodność przenoszenia w zastosowaniach wznoszących i podnoszących

Podpórki zabieraka — kątowe podpórki mocowane do zabieraka w celu zwiększenia jego sztywności; często używane do zastosowań z dużymi obciążeniami

Zsynchronizowana falbanka boczna — pionowe akcesorium z mocowaniem higienicznym wzdłuż długości taśmy, dostępne w różnych wysokościach, grubościach i modelach; zapewnia skuteczne ograniczenie dla produktów

Profil V — pionowe akcesorium z mocowaniem higienicznym wzdłuż długości taśmy; przydatne jako docisk przejść przenośnika i ograniczenia sekcji powrotnej przenośnika

Patrz [Właściwości taśmy](#) i [Akcesoria do taśm](#), aby uzyskać szczegółowe informacje.

Tabela taśm, właściwości i dostępności akcesoriów										
Materiał	Poliuretan				Do użytku w niskich temperaturach	Dura	HTL	PUR A23	PUR A23	
Kolor	Niebieski				Biały	Niebieski	Niebieski	Naturalny	Niebieski	Biały
Model	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
BarDrive										
Seria 8026										
5,3 mm	BTF				BTF					
6,0 mm	BTF				BTF	BTF			BF	
6,3 mm		BTF	BF							
7,4 mm			BTF							
Seria 8050										
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BTFS	
7,5 mm		BTFS								
8,0 mm			BTF							
9,5 mm				B						
LugDrive										
Seria 8126										
6,0 mm	B									
Seria 8140										
10,5 mm (pojedyncza listwa napędowa)							BF		BFSV	BFSV
11,5 mm (pojedyncza listwa napędowa)		BFSV								

3 LINIA PRODUKTÓW

Tabela taśm, właściwości i dostępności akcesoriów										
Materiał	Poliuretan					Do użytku w niskich temperaturach	Dura	HTL	PUR A23	PUR A23
	Niebieski				Biały					
Kolor										
Model	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
10,5 mm (podwójna listwa napędowa)							BF			BFV
11,5 mm (podwójna listwa napędowa)		BFSV								

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

B — taśma dostępna w podanej serii, grubości, materiale, kolorze i modelu

P — dostępna z perforacjami; T — dostępna z rowkami koryta; F — dostępna z zabierakami; S — dostępna ze ściankami bocznymi; dostępna z profilem V

Patrz [Właściwości taśmy](#) i [Akcesoria do taśm](#). Więcej szczegółów dotyczących opcji można uzyskać kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU TAŚMY

ZGODNOŚĆ MATERIAŁU

Atest FDA: materiał spełnia wymogi FDA opisane w stosownym Kodeksie przepisów federalnych, rozdział 21, część 177. Materiał został uznany przez USDA jako chemicznie dopuszczony do powtarzalnego użytku w zastosowaniach związanych z ubojem, przetwarzaniem, transportem i przechowywaniem, w bezpośrednim kontakcie z mięsem lub produktami pochodzenia drobiowego.

Zgodność z przepisami UE: materiał spełnia wymogi rozporządzenia ramowego 1935/2004/WE. Monomery i dodatki wykorzystywane w produkcji tworzywa sztucznego zostały wyszczególnione w wykazie unijnym. Testy przeprowadzone zgodnie z kryteriami opisanymi w rozporządzeniu UE 10/2011 wykazały, że gotowy produkt nie przekroczył limitu migracji globalnej (OML) ani mających zastosowanie limitów migracji specyficznej (SML).

Atest 3A Dairy: test polega na badaniu materiałów, nie konstrukcji produktu. W testach przyspieszonego zużycia materiały zachowują istotne właściwości funkcjonalne i wykończenie powierzchni po czyszczeniu i dezynfekcji. Taśmy ThermoDrive posiadają certyfikat 3A Dairy.

Zgodność materiału taśmy ^a				
Nazwa materiału	Atest FDA	Zgodność z przepisami UE	Atest 3A Dairy	Certyfikat 3A ^b
Do użytku w niskich temperaturach (CU)	21 CFR 177.2600	1935/2004 WE, rozporządzenie 10/2011	18-03	1421
Dura	21 CFR 177.2600	1935/2004 WE, rozporządzenie 10/2011	18-03	1421
Przeznaczone do użytku w wysokich temperaturach i przy dużych obciążeniach (HTL)	21 CFR 177.2600	1935/2004 WE, rozporządzenie 10/2011	18-03	1421
Poliuretan niebieski	21 CFR 177.2600	1935/2004 WE, rozporządzenie 10/2011	18-03	1421
Poliuretan biały	21 CFR 177.2600	1935/2004 WE, rozporządzenie 10/2011	18-03	1421
Poliuretan A23	21 CFR 177.2600	1935/2004 WE, rozporządzenie 10/2011	18-03	1421

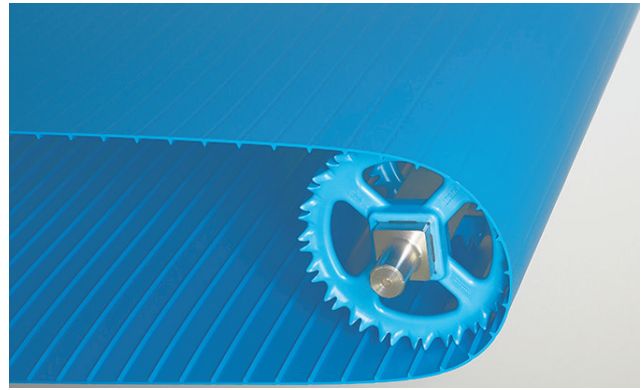
^a W celu sprawdzenia, czy dane kombinacje kolorów materiałów są odpowiednie do określonych zastosowań, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

^b Taśmy transportujące spełniają wymogi norm sanitarnych 3-A pod względem projektu i produkcji.

BARDRIVE

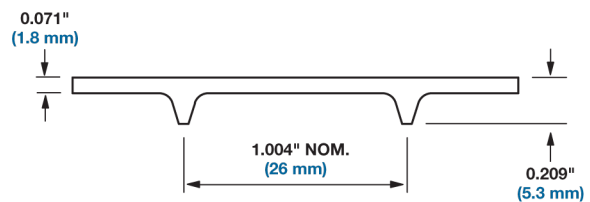
S8026 Flat Top E (5,3 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,209	5,3
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	2,50	64
Minimalna średnica koła zębatego (6 zębów)	2,0	51
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski, biały	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zachowania czystości.
- Dostępne z zabierakami.
- W przypadku wyboru koła zębatego z 6 zębami należy skontaktować się z grupą wparcia technicznego (TSG), aby uzyskać dodatkowe informacje.
- W przypadku wyboru metody łączenia ThermoLace HDE grubość taśmy wynosi 5,3 mm. Grubość ThermoLace HDE S8026 wynosi 6,0 mm. Powoduje to powstanie stopnia na spodzie taśmy ze względu na różnicę grubości.
- W tabelach danych kół zębatych można znaleźć informacje o opcjach kół zębatych zgodnych z ogniwami łączącymi.
- Patrz [Zgodność materiału](#), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan	175	2554	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,57	2,78

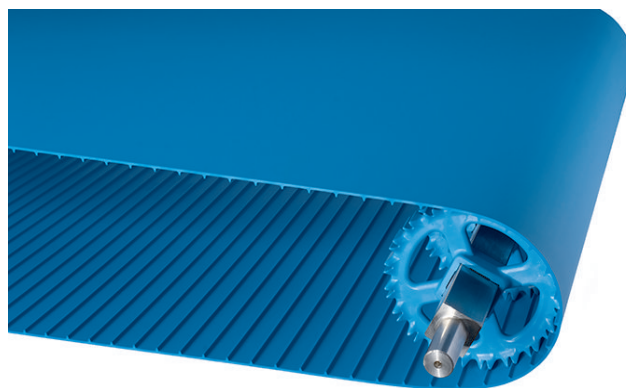
^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych w celu uzyskania optymalnej wydajności

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [Łączenie S8026 ThermoLace HDE](#).

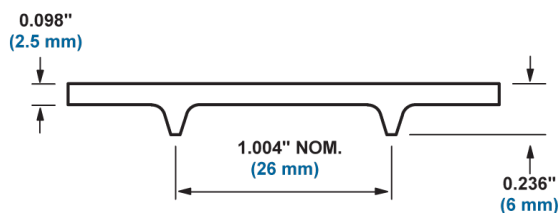
S8026 Flat Top E (6,0 mm), poliuretan V2

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,236	6,0
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	3,25	82
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	3,2	81
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski, biały	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zasobów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zachowania czystości.
- Dostępne z zabierakami.
- W tabelach danych kół zębatych można znaleźć informacje o opcjach kół zębatych zgodnych z ogniwami łączącymi.
- Patrz [Zgodność materiału](#), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan	300	4378	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,69	3,35

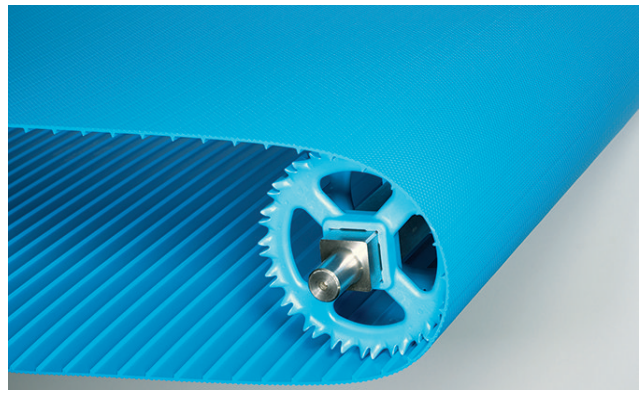
^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych w celu uzyskania optymalnej wydajności

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [Łączenie S8026 ThermoLace HDE](#).

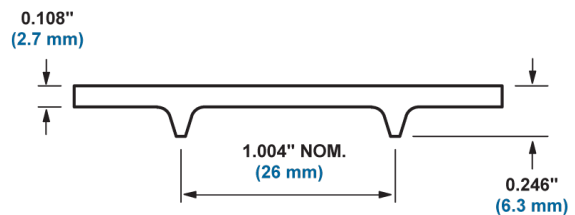
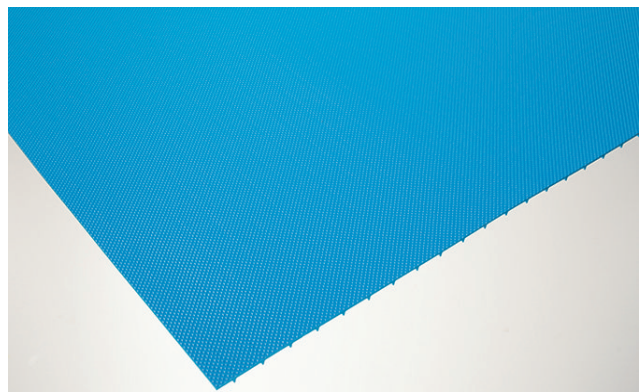
S8026 Embedded Diamond Top E (6,3 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,248	6,3
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	3,25	82
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	3,2	81
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Obejmuje sprawdzony profil Embedded Diamond Top o doskonałej charakterystyce zwalniania produktu w aplikacjach, w których wymagania dotyczące zwalniania produktu wykraczają poza charakterystykę profilu Flat Top
- Dostępne z zabierakami.
- W przypadku metody łączenia ThermoLace HDE taśma typu Flat Top znajduje się po każdej stronie piny łączącego.
- W przypadku wyboru metody łączenia ThermoLace HDE grubość taśmy wynosi 6,3 mm. Grubość ThermoLace HDE S8026 wynosi 6,0 mm. Powoduje to powstanie stopnia na spodzie taśmy ze względu na różnicę grubości.
- W tabelach danych kół zębatach można znaleźć informacje o opcjach kół zębatach zgodnych z ogniwami łączącymi.
- Patrz [Zgodność materiału](#), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan	300	4378	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,69	3,37

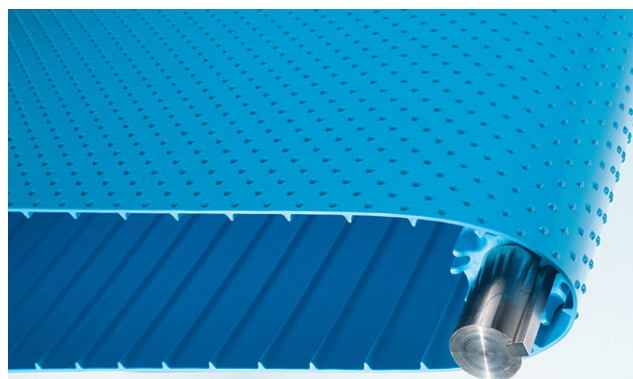
^a W przypadku ustawienia kół zębatach w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatach w celu uzyskania optymalnej wydajności

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać informacje na temat opcji dotyczących HDE, patrz [Łączenie S8026 ThermoLace HDE](#).

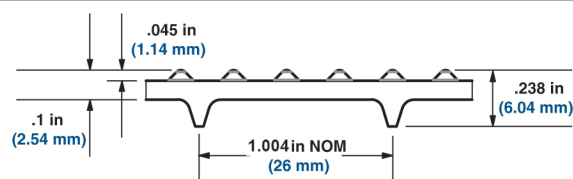
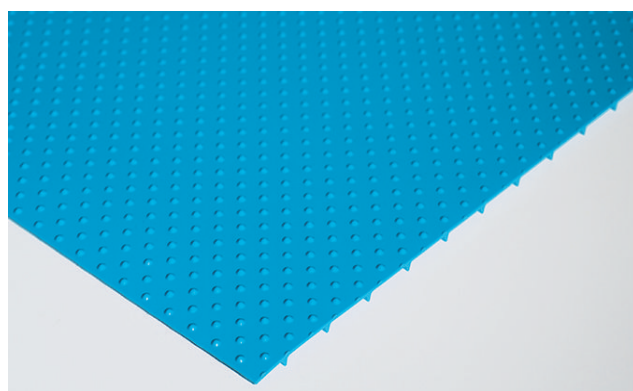
S8026 Nub Top™ (6,3 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,238	6,045
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	24	610
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	2,5	64
Minimalna średnica koła zębatego (6 zębów)	2,0	51
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Gwarantuje perfekcyjną przyczepność przy przenoszeniu w miejscach występowania nieznacznej pochyłości oraz zapewnia wydajne zwalnianie niektórych produktów.
- Dostępne z zabierakami.
- W przypadku wyboru koła zębatego z 6 zębami należy skontaktować się z grupą wsparcia technicznego (TSG), aby uzyskać dodatkowe informacje.
- W przypadku metody łączenia ThermoLace HDE taśma typu Flat Top znajduje się po każdej stronie piny łączącego.
- W przypadku wyboru metody łączenia ThermoLace HDE grubość taśmy wynosi 6,3 mm. Grubość ThermoLace S8026 wynosi 6,0 mm. Powoduje to powstanie stopnia na spodzie taśmy ze względu na różnicę grubości.
- W tabelach danych kół zębatach można znaleźć informacje o opcjach kół zębatach zgodnych z ogniwami łączącymi.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



SERIA 8026

Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan	96	1401	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,533	2,6

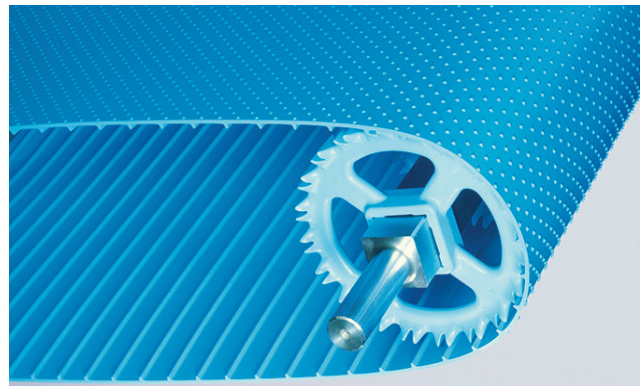
^a W przypadku ustawienia kół zębatach w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatach w celu uzyskania optymalnej wydajności

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [Łączenie S8026 ThermoLace HDE](#).

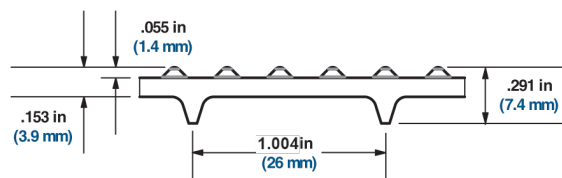
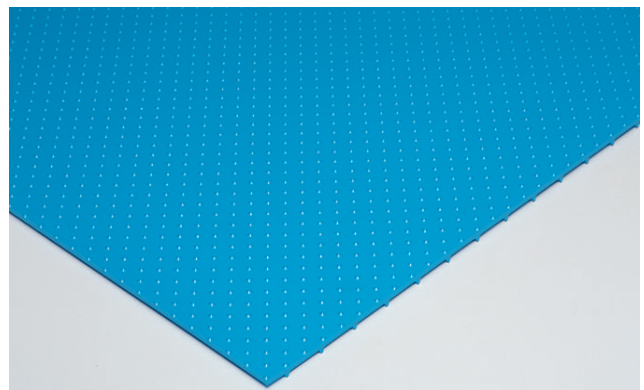
S8026 Nub Top™ E (7,4 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,291	7,4
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	3,25	83
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	3,2	81
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączy)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Gwarantuje perfekcyjną przyczepność przy przenoszeniu w miejscach występowania nieznacznej pochyłości oraz zapewnia wydajne zwalnianie niektórych produktów.
- Dostępne z zabierakami.
- W przypadku metody łączenia ThermoLace HDE taśma typu Flat Top znajduje się po każdej stronie pinu łączącego.
- W tabelach danych kół zębatych można znaleźć informacje o opcjach kół zębatych zgodnych z ogniwami łączącymi.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stope, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stope ²	kg/m ²
Poliuretan	300	4378	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,754	3,68

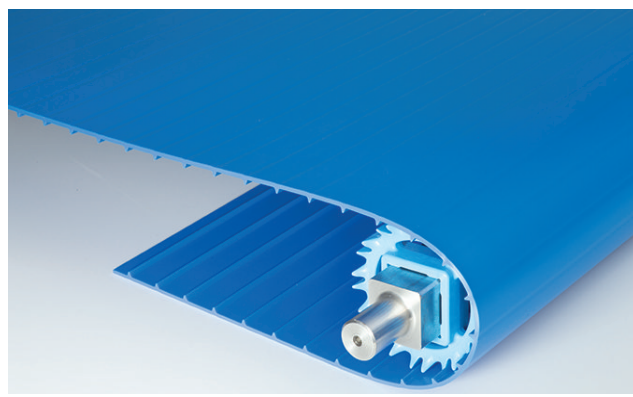
^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych w celu uzyskania optymalnej wydajności

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [Łączenie S8026 ThermoLace HDE](#).

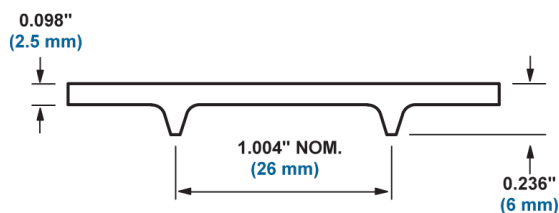
S8026 Flat Top E (6,0 mm), do użytku w niskich temperaturach

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,236	6,0
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	Patrz „Uwagi na temat produktu”	
Minimalna średnica koła zębatego	Patrz „Uwagi na temat produktu”	
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zachowania czystości.
- Przeznaczone do pracy w zakresie od umiarkowanych do bardzo niskich temperatur; zapewniające maksymalną wydajność w niższych temperaturach.
- Dostępne z zabierakami.
- Minimalna średnica wygięcia do tyłu i średnica koła zębatego różni się w zależności od temperatury:
 - Średnica 3 cali (76 mm) w temperaturze od 20°F do 75°F (od -6,7°C do 24°C)
 - Średnica 4 cali (102 mm) w temperaturze od 0°F do 20°F (od -17,8°C do -6,7°C)
 - Średnica 5 cali (127 mm) w temperaturze od -30°F do 0°F (od -34,4°C do -17,8°C)
- Patrz [Zgodność materiału](#), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.




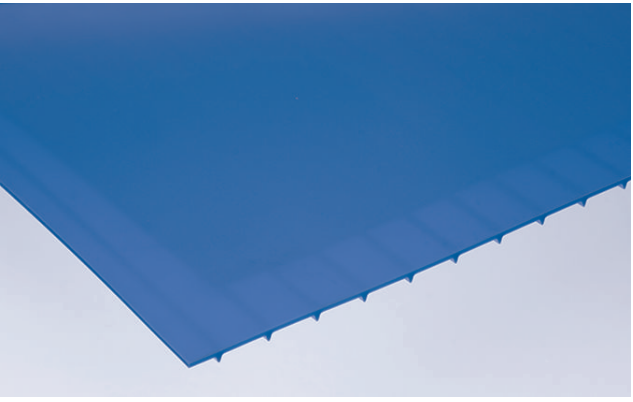
Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Do użytku w niskich temperaturach	150	2189	Od -30 do 75	Od -34 do 24	0,69	3,37

^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych dla uzyskania optymalnej wydajności

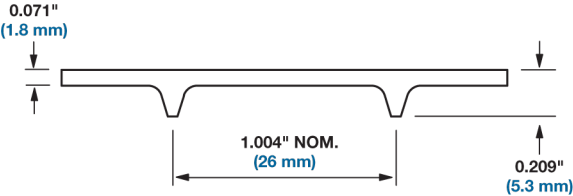
^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze poniżej 30°F (-1°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

S8026 Flat Top (6,0 mm), poliuretan A23 E		
	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,236	6
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	3,25	83
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	3,2	81
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	

Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zachowania czystości
- Dostępna wersja z zabierakami
- Do pracy ciągłej **od 32° F (0° C) do 212° F (100° C)** z poniższymi wyjątkami:
 - W przypadku **temperatur powyżej 140°F (60°C)** skontaktować się z działem obsługi klienta, aby uzyskać informacje dotyczące zastosowania.
 - W przypadku **pracy ciągłej w temperaturze poniżej 32° F (0° C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox, aby uzyskać informacje dotyczące minimalnej średnicy koła zębatego.
- W tabelach danych kół zębatych można znaleźć informacje o opcjach kół zębatych zgodnych z ogniwami łączącymi.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



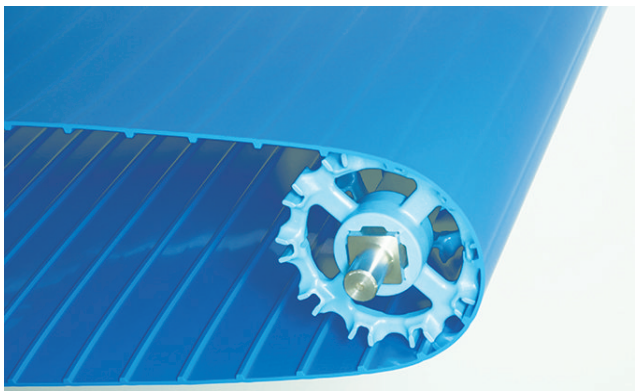

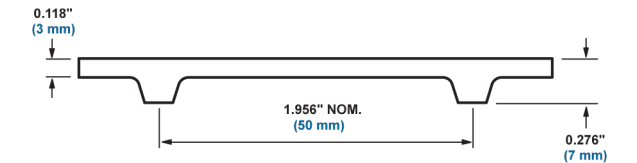
Dane taśmy						
Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{d,ef}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan A23	385	5619	Patrz Uwagi na temat produktu w poprzedniej tabeli.		0,51	2,49

^d W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych w celu uzyskania optymalnej wydajności

^e W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^f Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [łączenie S8026 ThermoLace HDE](#).

S8050 Flat Top E (7,0 mm), poliuretan

	cale	mm	
Podziałka taśmy	1,956	50	
Grubość całkowita	0,276	7,0	
Szerokość minimalna	1	25	
Szerokość maksymalna	72	1829	
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	4,0	102	
Minimalna średnica koła zębatego (6 zębów)	4,0	102	
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%		
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metoda łączenia ThermoLace HDE, metalowe ogniwo łączące		
Dostępne kolory	niebieski, biały		
Uwagi na temat produktu			
<ul style="list-style-type: none"> • Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów. • Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zachowania czystości. • Dostępne z zabierakami i zsynchronizowanymi ściankami bocznymi. • W przypadku wyboru koła zębatego z 6 zębami należy skontaktować się z grupą wparcia technicznego (TSG), aby uzyskać dodatkowe informacje. • Patrz Zgodność materiału, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności. 			
			

SERIA 8050

Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funt/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan	420	6129	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,89	4,35

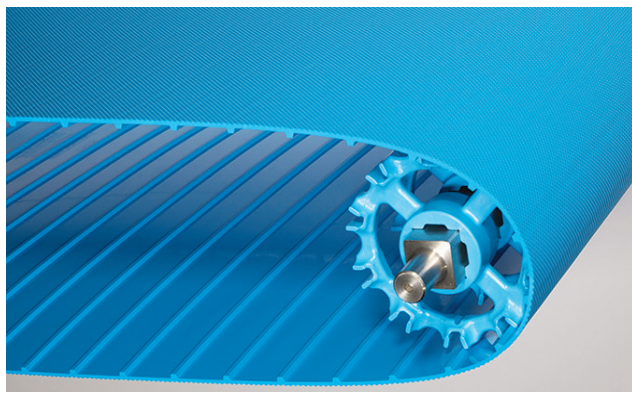
^a W przypadku ustawienia kół zębatach w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatach w celu uzyskania optymalnej wydajności.

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [S8050 ThermoLace z łączeniem Heavy-Duty Edge](#).

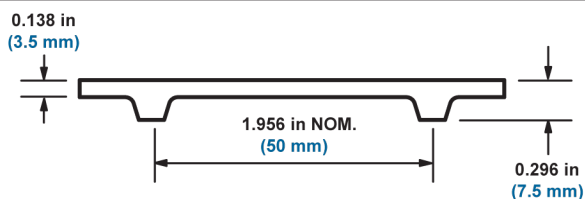
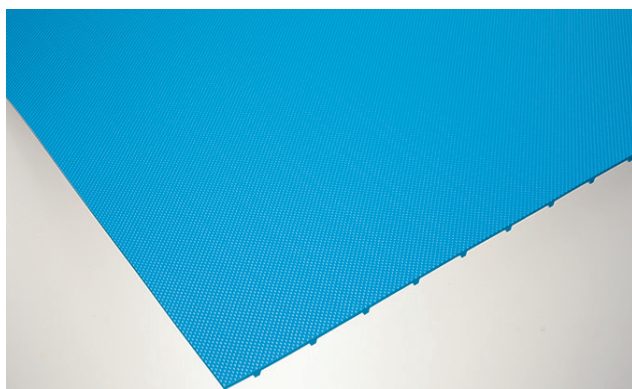
S8050 Embedded Diamond Top E (7,5 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,956	50
Grubość całkowita	0,296	7,5
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	5,2	132
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	6,5	165
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metoda łączenia ThermoLace HDE, metalowe ogniwo łączące	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Obejmuje sprawdzony profil Embedded Diamond Top o doskonałej charakterystyce zwalniania produktu w aplikacjach, w których wymagania dotyczące zwalniania produktu wykraczają poza charakterystykę profilu Flat Top.
- Dostępne z zabierakami i zsynchronizowanymi ściankami bocznymi.
- W przypadku metody łączenia ThermoLace HDE taśma typu Flat Top znajduje się po każdej stronie piny łączącego.
- W przypadku wyboru metody łączenia ThermoLace HDE grubość taśmy wynosi 7,5 mm. Grubość ThermoLace HDE S8050 wynosi 7,0 mm. Z powodu różnicy w grubości na złączu powstanie uskok.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan	420	6129	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,89	4,34

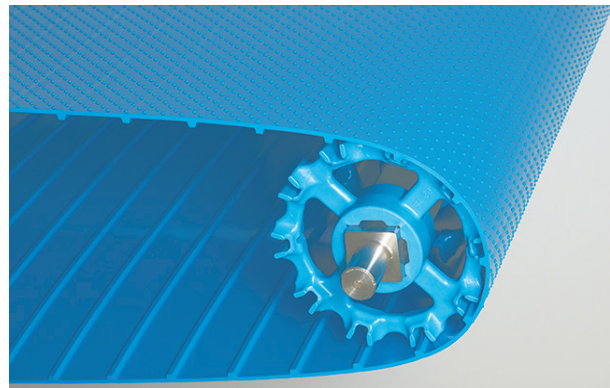
^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych w celu uzyskania optymalnej wydajności.

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [S8050 ThermoLace z łącznikiem Heavy-Duty Edge](#).

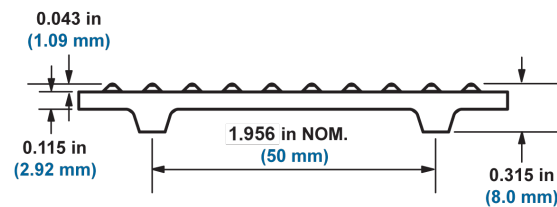
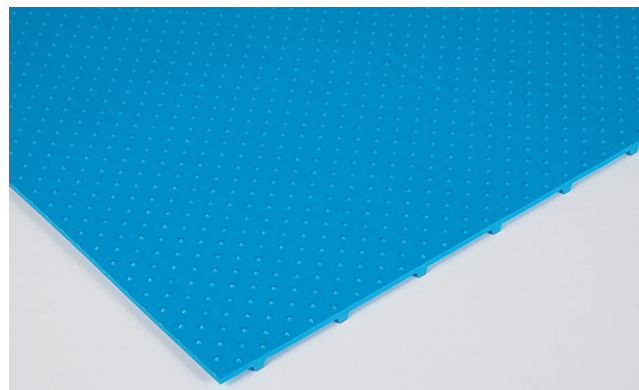
S8050 Nub Top E (8,0 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,956	50
Grubość całkowita	0,315	8,0
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	42	1067
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	4,0	102
Minimalna średnica koła zębatego (6 zębów)	4,0	102
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metoda łączenia ThermoLace HDE, metalowe ogniwo łączące	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Gwarantuje perfekcyjną przyczepność przy przenoszeniu w miejscach występowania nieznacznej pochyłości oraz zapewnia wydajne zwalnianie niektórych produktów.
- Dostępne z zabierakami.
- W przypadku metody łączenia ThermoLace HDE taśma typu Flat Top znajduje się po każdej stronie piny łączącego.
- W przypadku wyboru metody łączenia ThermoLace HDE grubość taśmy wynosi 8,0 mm. Grubość ThermoLace HDE S8050 wynosi 7,0 mm. Z powodu różnicy w grubości na złączu powstanie uskok.
- W przypadku wyboru koła zębatego z 6 zębami należy skontaktować się z grupą wparcia technicznego (TSG), aby uzyskać dodatkowe informacje.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Poliuretan	420	6129	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,86	4,20

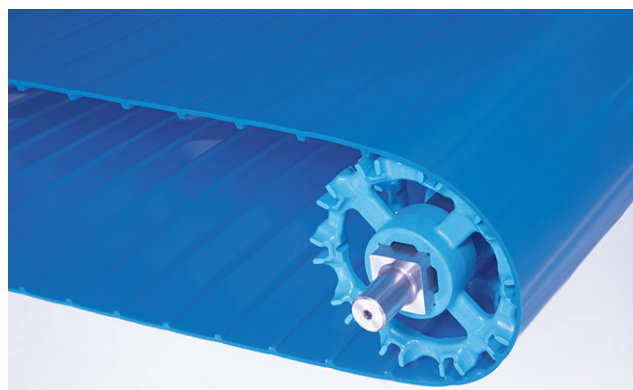
^a W przypadku ustawienia kół zębatach w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatach w celu uzyskania optymalnej wydajności.

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [S8050 ThermoLace z łączeniem Heavy-Duty Edge](#).

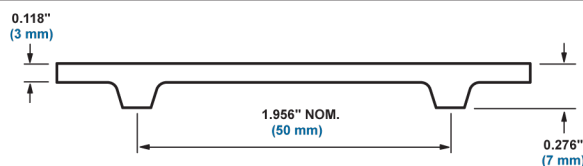
S8050 Flat Top E (7,0 mm), do użytku w niskich temperaturach

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,956	50
Grubość całkowita	0,276	7,0
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	Patrz „Uwagi na temat produktu”	
Minimalna średnica koła zębatego	Patrz „Uwagi na temat produktu”	
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zachowania czystości.
- Przeznaczone do pracy w zakresie od umiarkowanych do bardzo niskich temperatur; zapewniające maksymalną wydajność w niższych temperaturach.
- Dostępne z zabierakami i zsynchronizowanymi ściankami bocznymi.
- Minimalna średnica wygięcia do tyłu i średnica koła zębatego różni się w zależności od temperatury:
 - Średnica 4 cali (102 mm) w temperaturze od 20°F do 75°F (od -6,7°C do 24°C)
 - Średnica 5 cali (127 mm) w temperaturze od 0°F do 20°F (od -17,8°C do -6,7°C)
 - Średnica 6 cali (152 mm) w temperaturze od -30°F do 0°F (od -34,4°C do -17,8°C)
- Patrz [Zgodność materiału](#), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

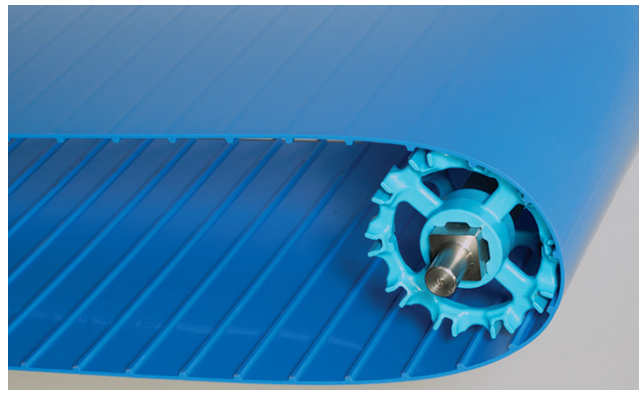
Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Do użytku w niskich temperaturach	225	3284	Od -30 do 75	Od -34 do 24	0,82	4,00

^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych dla uzyskania optymalnej wydajności

^b w przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze poniżej 30°F (-1°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

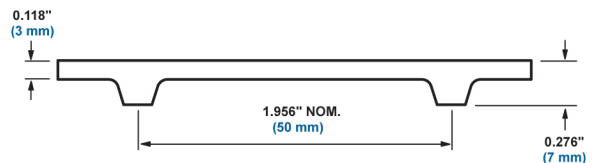
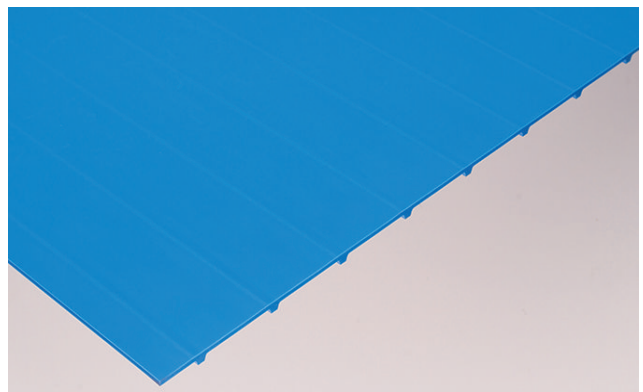
S8050 Flat Top E (7,0 mm), Dura

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,956	50
Grubość całkowita	0,276	7,0
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	6,0	152
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	6,5	165
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metoda łączenia ThermoLace HDE, metalowe ogniwo łączące	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Zaprojektowany z myślą o dużych obciążeniach w wysokich i niskich temperaturach.
- Dostępne z zabierakami.
- Gwarantuje znaczną odporność na uderzenia.
- Do pracy ciągłej **od -4°F (-20°C) do 140°F (60°C)** z poniższymi wyjątkami:
 - W przypadku **temperatur powyżej 140°F (60°C)** skontaktować się z działem obsługi klienta, aby uzyskać informacje dotyczące zastosowania.
 - W przypadku **pracy ciągłej w temperaturze poniżej -4°F (-20°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox, aby uzyskać informacje dotyczące minimalnej średnicy koła zębatego.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



SERIA 8050

Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej) ^c		Ciężar taśmy	
	funt/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
Dura	950	13 864	-4 do 140	-20 do 60	0,73	3,56

^a Do taśm z kołami zębatymi oddalonymi od siebie o 3 cale (76 mm) w osi centralnej należy zastosować zespół kół zębatych w przypadku zastosowań z obciążeniami powyżej 50% wytrzymałości taśmy.

^b W przypadku pracy ciągłej w temperaturze poniżej -4° F (-20° C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

^c W przypadku temperatur powyżej 140°F (60°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox.

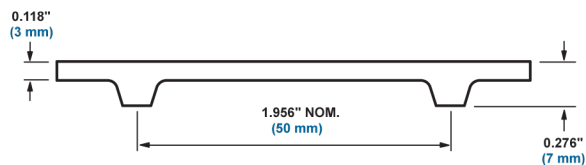
S8050 Flat Top E (7,0 mm), do użytku w wysokich temperaturach przy dużych obciążeniach (HTL)

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,956	50
Grubość całkowita	0,276	7,0
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	50	1270
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	6,0	152
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	6,5	165
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące	
Dostępne kolory	naturalny	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zasobów.**
- Przeznaczone specjalnie do użytku w wysokich temperaturach lub przy dużych obciążeniach.
- W przypadku ciągłej pracy w temperaturach poniżej 60°F (15°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o wymaganej minimalnej średnicy kół zębatach.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b}		Zakres temperatury (praca ciągła) ^c		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	fundy/stopę ²	kg/m ²
HTL	1056	15 411	Od 60 do 212	Od 15 do 100	0,88	4,31

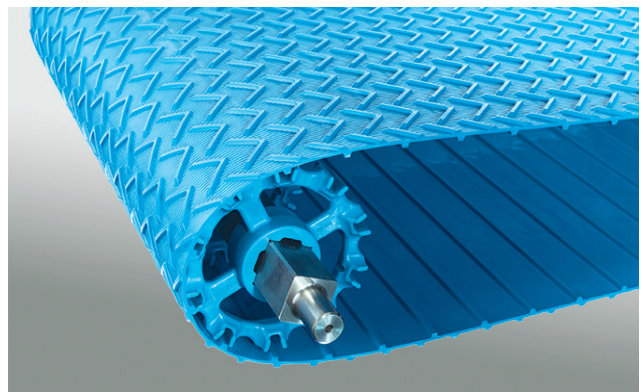
^a Do taśm z kołami zębatymi oddalonymi od siebie o 3 cale (76 mm) w osi centralnej należy zastosować zespół kół zębatach w przypadku zastosowań z obciążeniami powyżej 50% maksymalnej odporności taśmy na rozciąganie.

^b W przypadku ciągłej pracy w temperaturach ponad 170°F (77°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśm na rozciąganie.

^c W przypadku niektórych zastosowań temperatury przy ciągłej pracy mogą przekroczyć 210°F (100°C).

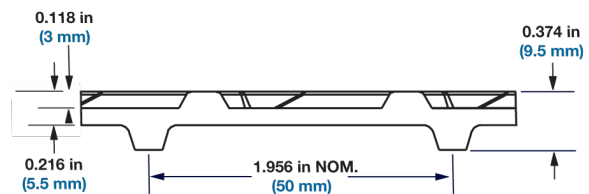
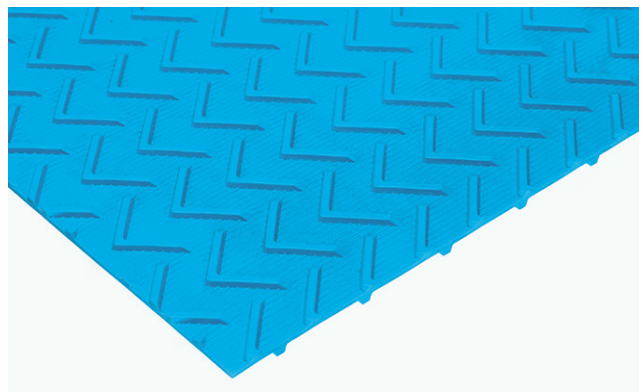
Taśma żebrowana typu V-Top™ E (9,5 mm) z serii 8050, poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,956	50
Grubość całkowita	0,374	9,5
Szerokość minimalna	2	51
Szerokość maksymalna	42	1 067
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	4,0	102
Minimalna średnica koła zębatego (10 zębów)	6,5	165
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Możliwość transportu produktów luzem na wzniosach aż do 30 stopni, bez konieczności stosowania zabieraków.
- Ułatwione zwalnianie i zdejmowanie produktów podczas rozładunku/wyładunku.
- Połączenie ThermoLace HDE to taśma Flat Top na odcinku maksymalnie 12 cali (305 mm), przechodząca przez pin łączący.
- Taśma łączona to taśma Flat Top na odcinku krótszym niż 1 cal (25 mm), przechodząca przez złącze.
- Łączenie wymaga użycia frezarki do końca taśmy ThermoDrive oraz kwadratowych elementów dystansowych dostępnych w firmie Intralox.
- Patrz [Zgodność materiału](#), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła/ stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
			180	2627	Od 20 do 140	Od -7 do 60

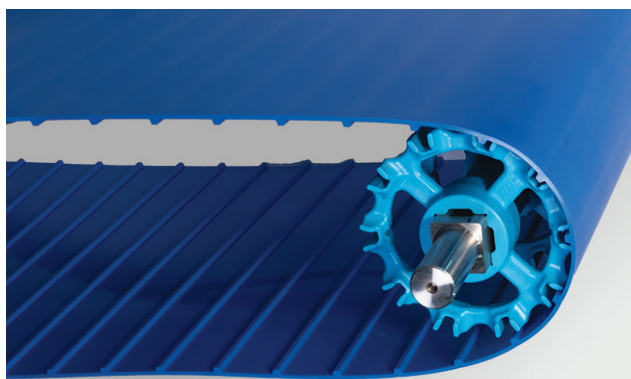
^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych w celu uzyskania optymalnej wydajności.

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [S8050 ThermoLace z łącznikiem Heavy-Duty Edge](#).

S8050 Flat Top E (7.0 mm), poliuretan A23

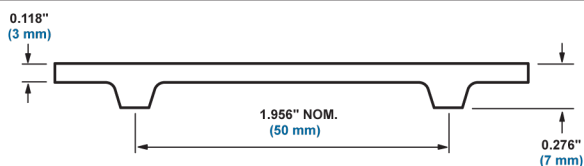
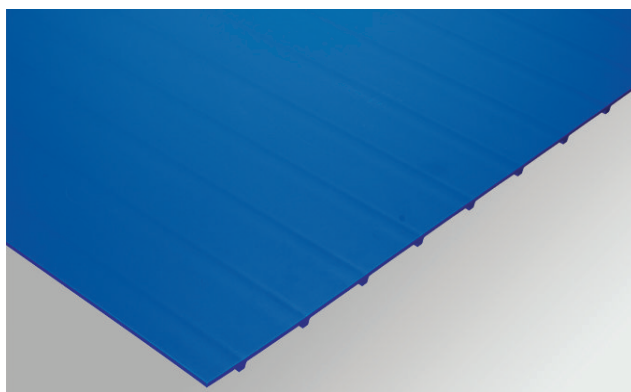
	cale	mm
Podziałka taśmy	1,956	50
Grubość całkowita	0,276	7,0
Szerokość minimalna	1	25
Szerokość maksymalna	72	1 829
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	5,2	132
Minimalna średnica koła zębatego (8 zębów)	5,2	132
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, ThermoLace HDE, bez końców, metalowe ogniwo łączące	
Dostępne kolory	niebieski, biały	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zasobów.**
- Produkt opracowany z myślą o zastosowaniach podatnych na hydrolizę.
- Dostępna z zabierakami i ścianką boczną.
- Do stałego użytkowania w temperaturach **od 32°F (0°C) do 212°F (100°C)** z następującymi wyjątkami:
 - W przypadku **temperatur powyżej 140°F (60°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox, podając informacje na temat zastosowania.
 - W przypadku **pracy w temperaturach poniżej 32°F (0°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o minimalnej średnicy kół zębatych i innych czynnikach do uwzględnienia.

Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej) ^c		Ciężar taśmy	
	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	funty/stopę ²	kg/m ²
PUR A23	540	7880	Patrz Uwagi na temat produktu w poprzedniej tabeli.		0,804	3,93

^a W przypadku ustawienia kół zębatych w odstępach wynoszących 3 cale (76 mm); przy zastosowaniach o dużych obciążeniach należy rozważyć użycie zespołów kół zębatych dla uzyskania optymalnej wydajności

^b W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^c W przypadku temperatur poniżej 32°F (0°C) lub powyżej 212°F (100°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox.

KOMPONENTY BARDRIVE

KOŁA ZĘBATE S8026 I S8050

Uwagi dotyczące wyboru kół zębatych

- Wszystkie zaprezentowane koła zębate są dostępne w Intralox.
- Dobierać koła zębate z serii zgodnej z serią taśmy.
- Dobierać rozmiar kół zębatych zgodny z minimalną średnicą koła zębatego dla danej taśmy. W przypadku taśm ze zsynchronizowanymi ściankami bocznymi dobierać rozmiar kół zębatych w oparciu o podziałkę i wysokość ścianki bocznej.
- Zaprojektować koniec napędowy z odległością w osi centralnej nie większą niż 3 cale (75 mm).
- Przed złożeniem zamówienia prosimy o kontakt z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o okresie realizacji zamówień.
- Do zastosowań z wymogami higienicznymi stosować model EZ Clean.
- Koła zębate o pełnej szerokości i koła zębate Max Pull są zalecane wyłącznie do stosowania na wałach napędowych. W celu uzyskania bardziej szczegółowych porad technicznych prosimy o kontakt z działem obsługi klienta firmy Intralox.

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


^a Do określenia minimalnej liczby potrzebnych kół zębatych użyć minimalnej szerokości taśmy mniejszej od faktycznej szerokości taśmy. Dostępny przyrost taśm to 0,03125 cala (0,79 mm).

^b W przypadku zastosowań z dużymi obciążeniami wymagana jest większa liczba kół zębatych. Wszystkie koła zębate muszą być zablokowane w pozycji nieruchomej. Maksymalny dopuszczalny luz boczny to +/- 0,125 cala (3,0 mm).

^c Do określenia minimalnej liczby potrzebnych kół zębatych użyć minimalnej szerokości taśmy mniejszej od faktycznej szerokości taśmy. Dostępny przyrost taśm to 0,03125 cala (0,79 mm).

^d W przypadku zastosowań z dużymi obciążeniami wymagana jest większa liczba kół zębatych. Wszystkie koła zębate muszą być zablokowane w pozycji nieruchomej. Maksymalny dopuszczalny luz boczny to +/- 0,125 cala (3,0 mm).

3 LINIA PRODUKTÓW


Dane koła zębatego EZ Clean S8026 z odlewanego acetalu											
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów				
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)	
6 ^{a, bc}	2,0	51	1,9	48	1,0 ^b	25 ^b	1		25		
10 ^d	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1		25		
								1,5		40	
12	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40	
20	6,4	163	6,4	162	1,0	25		1,5		40	

^a Brak zgodności z ThermoLace

^b Nominalna szerokość zęba wynosi 1 cal (25,4 mm); nominalna szerokość piasty wynosi 0,7 cala (17,8 mm). Rysunki kół zębatych ThermoDrive można znaleźć na stronie internetowej Intralox w celu uzyskania dodatkowych informacji.

^c Brak zgodności z otworem okrągłym 1 cal, wersja dzielona HD

^d Brak zgodności z wykonanymi ze stali nierdzewnej dzielonymi pierścieniami ustalającymi do pracy z wysokimi obciążeniami

Dane koła zębatego EZ Clean S8026 z obrabianego acetalu											
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów				
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)	
8 ^a	2,5	64	2,5	64	1,0	25	1		25		

^a Brak zgodności z metodą ThermoLace

Dane bezogniwowego koła zębatego EZ Clean S8026 z obrabianego acetalu										
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
20 ^a	6,4	163	6,4	162	1	25		1,5		40



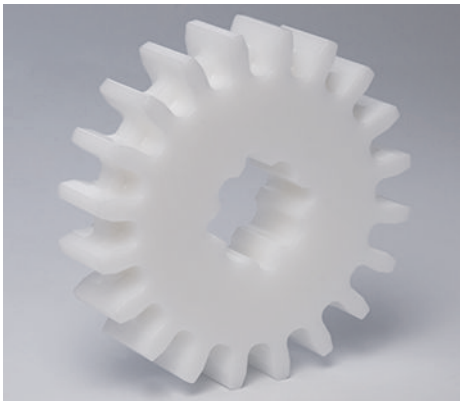
^a Produkt niezgodny z ThermoLace HDE

Dane koła zębatego EZ Clean S8050 z odlewanego acetalu										
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
6	4,0	102	3,7	94	1,5	38		1,5		40
8	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,5	38		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1,5	38		1,5		40




3 LINIA PRODUKTÓW

Dane koła zębatego S8050 z naturalnego acetalu odpornego na zbieranie materiału ^a										
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie		Metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1,50	38		1,5		40
								2,5		60
12	7,7	196	7,6	193	1,50	38		1,5		40
								2,5		60




^a Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta Intralox.

Dane koła zębatego EZ Clean S8050 z obrabianego acetalu										
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		2,0		
								2,5		
12	7,7	196	7,6	193	1,0	25		2,0		
								2,5		
16	10,3	262	10,1	255	1,0	25		1,5		40
								2,5		



Dane koła zębatego EZ Clean S8050 z obrabianego nylonu										
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40



Dane bezogniwowego koła zębatego EZ Clean S8050 z obrabianego acetalu^a

Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1	25		2,5		60



^a Brak zgodności z metodą ThermoLace HDE

Dane dzielonego koła zębatego S8050^{a,b}

Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
8	5,2	132	5,0	127	1,0	25		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		1,5		40

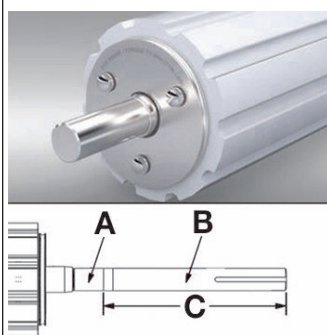


^a Dostępne w wersji wykonanej z obrabianego naturalnego acetalu lub odpornego na ścieranie naturalnego nylonu

^b Koła zębate mają preferowany kierunek obrotu wskazany przez strzałki na bocznej stronie.

3 LINIA PRODUKTÓW

Koło zębate o pełnej szerokości ^{a, b}							
Dostępne szerokości	Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa	Nom. śr. zewnętrzna	Opcje barwnika	Średnica czopu łożyska	Średnica czopu przekładni	Długość czopu przekładni
10 cali (254 mm)	10	6,5 cala (165 mm)	6,3 cala (160 mm)	Barwnik lub brak barwnika	Do 2 cali (50 mm)	Do 2 cali (50 mm)	Do 15 cali (381 mm)
12 cali (305 mm)							
16 cali (406 mm)							
18 cali (457 mm)							
20 cali (508 mm)							
24 cale (610 mm)							
30 cali (762 mm)							
36 cali (914 mm)							



A: Czop łożyska

B: Czop przekładni

C: Długość czopu przekładni

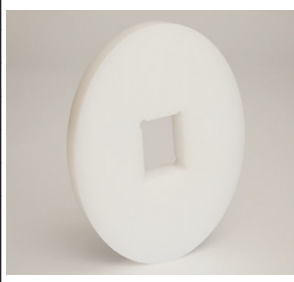
^a Szczegółowych informacji na temat szerokości udziela dział obsługi klienta Intralox.

^b Koła zębate o pełnej szerokości można stosować wyłącznie na wale napędowym.

KONIEC SWOBODNY: Z SERII 8026 I 8050

- Koła pomocnicze i rolki są zgodne z taśmami z serii 8026 i 8050, o ile nie zaznaczono inaczej.
- Koła pomocnicze przeznaczone są do montażu na wałach kwadratowych. W przypadku używania wałów okrągłych należy zastosować rolki powrotne.
- Średnice kół pomocniczych i rolek nie mogą być mniejsze od minimalnej średnicy kół zębatach dla danej taśmy.
- Rolek z kołnierzami należy używać wyłącznie na zewnętrznych końcach wału, jeśli wymagane jest ograniczenie taśmy.
- Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

Dane koła pomocniczego ThermoDrive ^a									
Przybliżona średnica podziałowa koła cale	Przybliżona średnica podziałowa koła mm	Nom. średnica koła cale	Nom. średnica koła mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
						Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
						Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		1,5		
							2,5		



^a Przeznaczone do pracy z kołami zębatymi o odpowiadającej średnicy, wykonane z materiału PE-UHMW.

Dane rolki powrotnej ThermoDrive ^a							
Nom. średnica rolki (cale)	Nom. średnica rolki (mm)	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^aWykonana z materiału PE-UHMW.

Dane rolki z kołnierzem ThermoDrive ^a							
Nom. średnica rolki (cale) ^b	Nom. średnica rolki (mm) ^c	Nom. szerokość piasty (cale) ^d	Nom. szerokość piasty (mm) ^e	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^aWykonana z materiału E-UHMW.

^bKołnierz o średnicy 0,75 cala (19 mm) nie jest uwzględniony w nominalnej średnicy rolki; rzeczywista średnica rolki wynosi 5,5 cala (140 mm).

^cKołnierz o średnicy 0,75 cala (19 mm) nie jest uwzględniony w nominalnej średnicy rolki; rzeczywista średnica rolki wynosi 5,5 cala (140 mm).

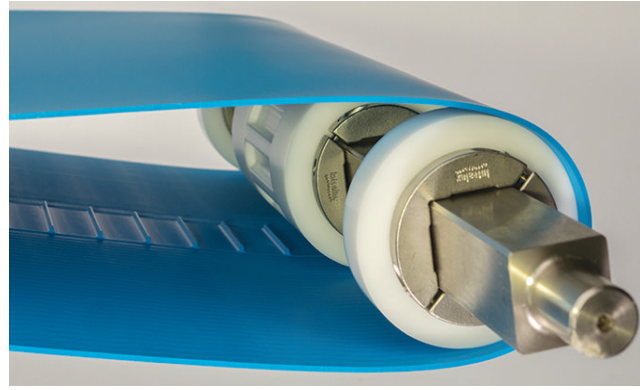
^dKołnierz nie jest uwzględniony w nominalnej szerokości piasty; rzeczywista szerokość piasty wynosi 1,23 cala (31 mm).

^eKołnierz nie jest uwzględniony w nominalnej szerokości piasty; rzeczywista szerokość piasty wynosi 1,23 cala (31 mm).

LUGDRIVE

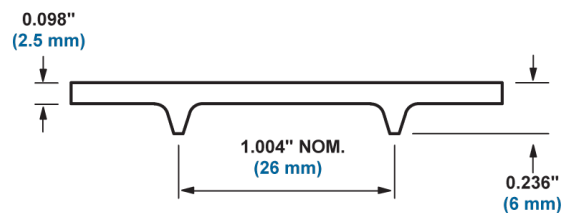
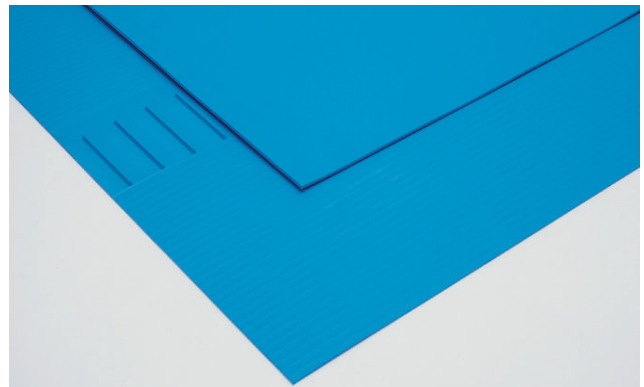
S8126 Flat Top (6,0 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,004	26
Grubość całkowita	0,236	6,0
Szerokość minimalna	10	254
Szerokość maksymalna	24	610
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	4,0	102
Minimalna średnica koła zębatego (12 zębów)	4,0	102
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zachowania czystości.
- Rozwiązanie przeznaczone do modernizacji niektórych zastosowań przenośników nieckowych o dużych naprężeniach w kierunku nienaprzężanych rozwiązań ThermoDrive; szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.
- Do użytku z elementami napędowymi i swobodnymi S8126.
- Szerokość listwy napędowej wynosi 2,4 cala (62 mm).
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	funt-siła	N	°F	°C	funty/stope ²	kg/m ²
Poliuretan	120	534	Od 20 do 140	Od -7 do 60	0,62	3,04

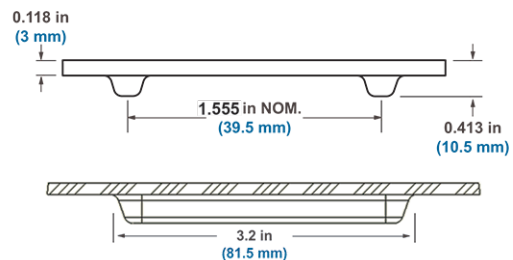
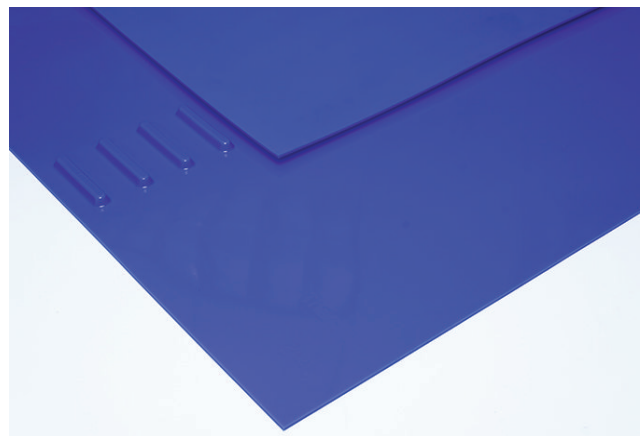
S8140 Single-Lug Flat Top E (10,5 mm), poliuretan A23

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,555	39,5
Grubość całkowita	0,413	10,5
Szerokość minimalna	5	127
Szerokość maksymalna	36	914
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	4	102
Minimalna średnica koła zębatego (8 zębów)	4	102
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączy)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski, biały	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zdolności czyszczących.
- Produkt opracowany z myślą o zastosowaniach podatnych na hydrolizę.
- Do użytku z elementami napędu i końca podawania z serii S8140
- Szerokość występu napędowego: 3,2 cala (81,5 mm).
- Produkt dostępny z zabierakami, ścianką boczną i profilem V.
- Do stałego użytkowania w temperaturach **od 32°F (0°C) do 212°F (100°C)** z następującymi wyjątkami:
 - W przypadku **temperatur powyżej 212°F (100°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox, podając informacje na temat zastosowania.
 - W przypadku **pracy w temperaturach poniżej 32°F (0°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o minimalnej średnicy kół zębatych i innych czynnikach do uwzględnienia.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Metoda łączenia	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{abc}				Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
		funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	funt-siła	N	°F	°C	Imperialne	Metryczne
PUR A23	Bez HDE	480 (do 18 cali)	7000 (do 457 mm)	720 (od 18 cali do 36 cali)	3200 (od 457 do 914 mm)	°F	°C	Imperialne	Metryczne
	ThermoLace HDE	270 (do 32 cali)	3940 (do 813 mm)	720 (od 32 cali do 36 cali)	3200 (od 813 mm do 914 mm)				

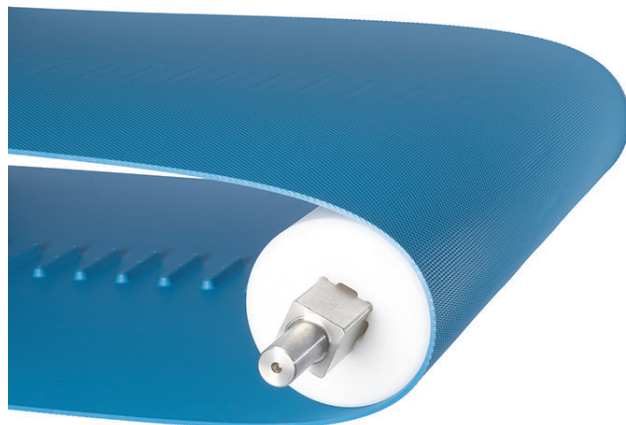
^a W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^b Na podstawie prawidłowego położenia ogranicznika.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [S8140 Jednokoronkowe rozwiązanie ThermoLace z łączeniem Heavy-Duty Edge](#).

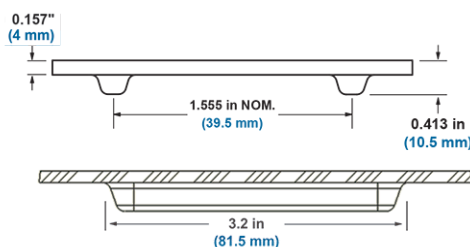
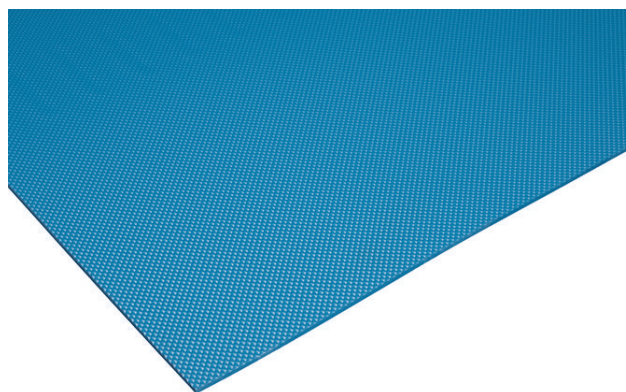
S8140 Single-Lug Embedded Diamond Top E (11,5 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,562	39,7
Grubość całkowita	0,453	11,5
Szerokość minimalna	5	127
Szerokość maksymalna	36	914
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	5	127
Minimalna średnica kół zębatych [12T, 6 cali (153 mm)]	5	127
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zasobów.**
- Obejmuje sprawdzony profil Embedded Diamond Top o doskonałej charakterystyce zwalniania produktu w aplikacjach, w których wymagania dotyczące zwalniania produktu wykraczają poza charakterystykę profilu Flat Top.
- Do użytku z elementami końca napędowego i końca podawania z serii S8140
- Szerokość występu napędowego: 3,2 cala (81,5 mm)
- Produkt dostępny z zabierakami, ścianką boczną i profilem V
- W przypadku wyboru metody łączenia ThermoLace HDE grubość pokrycia taśmy wynosi 4 mm. Grubość pokrycia taśmy ThermoLace HDE S8140 wynosi 3 mm. Z powodu różnicy w grubości na złączu powstanie uskok.
- W przypadku metody łączenia ThermoLace HDE taśma typu Flat Top znajduje się po każdej stronie piny łączącej.
- Do stałego użytkowania w temperaturach **od 20°F (-7°C) do 140°F (60°C)** z następującymi wyjątkami:
W przypadku **temperatur powyżej 100°F (37°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox, podając informacje na temat zastosowania.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Metoda łączenia	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}				Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
		funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	funt-siła	N	°F	°C	Amerykańskie	Metryczne
Poliuretan	ThermoLace bez HDE	400 (do 18 cali)	5800 (do 457 mm)	600 (od 18 do 36 cali)	2660 (od 457 mm do 914 mm)	Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		1,076 funta/stopę ² + 0,08 funta/stopę	5,253 kg/m ² + 0,119 kg/m
	ThermoLace HDE	225 (do 32 cali)	3250 (do 813 mm)	600 (od 32 do 36 cali)	2660 (od 813 do 914 mm)				

^a W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^b Na podstawie prawidłowego położenia ogranicznika.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz [S8140 Single-Lug ThermoLace z technologią Heavy-Duty Edge Joining](#)

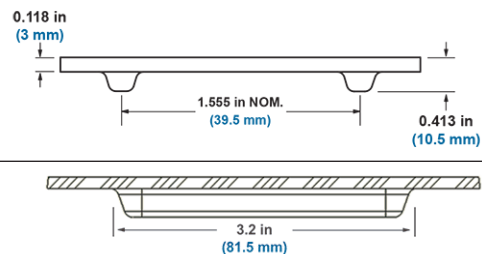
S8140 Single-Lug Flat Top E (10,5 mm), Dura

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,555	39,5
Grubość całkowita	0,413	10,5
Szerokość minimalna	5	127
Szerokość maksymalna	36	914
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	6	153
Minimalna średnica koła zębatego (12 zębów)	6	153
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Zaprojektowany z myślą o dużych obciążeniach w wysokich i niskich temperaturach
- Gwarantuje znaczną odporność na uderzenia
- Do użytku z elementami końca napędowego i końca podawania z serii S8140
- Szerokość występu napędowego: 3,2 cala (81,5 mm)
- Moduł: 179 MPa
- Dostępna wersja z zabierakami
- Do pracy ciągłej **od -4°F (-20°C) do 140°F (60°C)** z poniższymi wyjątkami:
 - W przypadku **temperatur powyżej 140°F (60°C)** skontaktować się z działem obsługi klienta, aby uzyskać informacje dotyczące zastosowania.
 - W przypadku **pracy ciągłej w temperaturze poniżej -4°F (-20°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox, aby uzyskać informacje dotyczące minimalnej średnicy koła zębatego.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Metoda łączenia	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}				Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
		funt-siła/ stopę, szerokość	N/m, szerokość	funt-siła	N	°F	°C	Amerykańskie	Metryczne
Dura	ThermoLace bez HDE	800 (do 18 cali)	11 675 (do 457 mm)	1200 (od 18 do 36 cali)	5330 (od 457 mm do 914 mm)	Patrz Uwagi na temat produktu w poprzedniej tabeli.		0,7189 funta/ stopę ² + 0,104 funta/ stopę	3,51 kg/m ² + 0,155 kg/m
	ThermoLace HDE	450 (do 32 cali)	6560 (do 813 mm)	1200 (od 32 do 36 cali)	5330 (od 813 do 914 mm)				

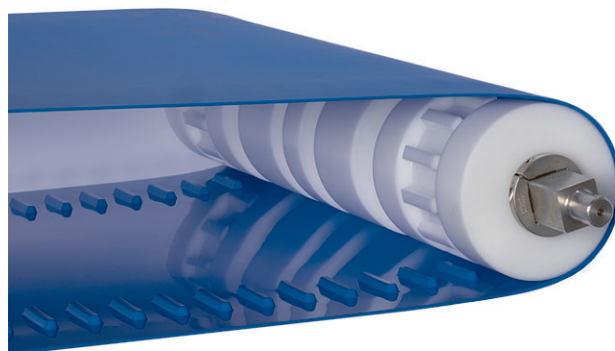
^a W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^b Na podstawie prawidłowego położenia ogranicznika.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz S8140 Single-Lug ThermoLace z technologią Heavy-Duty Edge Joining

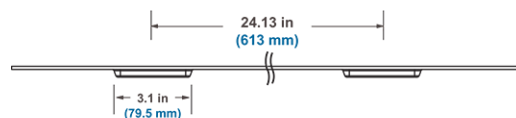
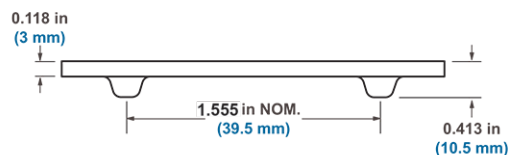
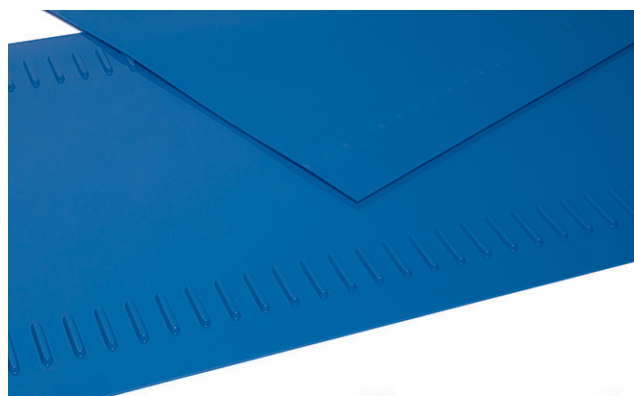
S8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm), poliuretan A23

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,555	39,5
Grubość całkowita	0,413	10,5
Szerokość minimalna	30	762
Szerokość maksymalna	60	1 524
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	4	102
Minimalna średnica koła zębatego (8 zębów)	4	102
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski, biały	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Matowe wykończenie powierzchni, zoptymalizowane pod kątem efektywnego zwalniania produktów i zdolności czyszczących.
- Produkt opracowany z myślą o zastosowaniach podatnych na hydrolizę.
- Do użytku z elementami napędu i końca swobodnego z serii S8140
- Szerokość występu napędowego: 3,1 cala (79,5 mm).
- Moduł Younga: 95,06 MPa
- Dostępna w wersji z zabierakami i profilem V.
- Do stałego użytkowania w temperaturach **od 32°F (0°C) do 212°F (100°C)** z następującymi wyjątkami:
 - W przypadku **temperatur powyżej 212°F (100°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox, podając informacje na temat zastosowania.
 - W przypadku **pracy w temperaturach poniżej 32°F (0°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o minimalnej średnicy kół zębatych i innych czynnikach do uwzględnienia.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{def}			Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
	Metoda łączenia	funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	Imperialne	Metryczne
PUR A23	Bez HDE	480	7000	Patrz <i>Uwagi na temat produktu</i> w poprzedniej tabeli.		0,730 funta/stopę ² + 0,240 funta/stopę	3,56 kg/m ² + 0,357 kg/m
	ThermoLace HDE	270	3940				

^d W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^e Na podstawie prawidłowego położenia ogranicznika.

^f Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz S8140 Dwukoronkowe rozwiązanie ThermoLace z łączaniem Heavy-Duty Edge.

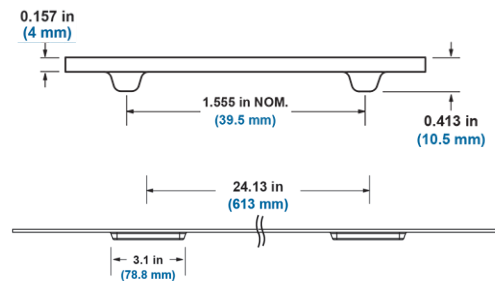
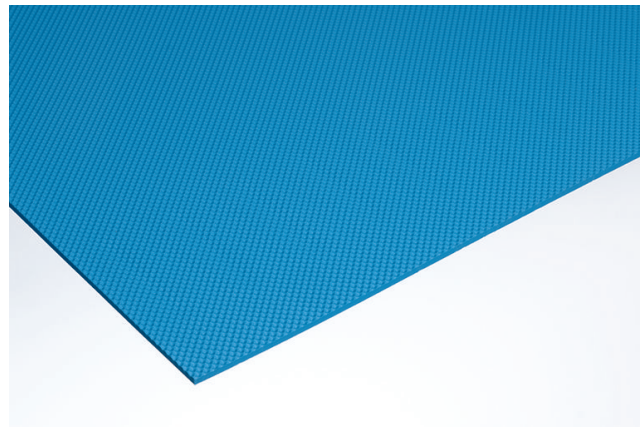
S8140 Dual-Lug Embedded Diamond Top E (11,5 mm), poliuretan

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,555	39,675
Grubość całkowita	0,453	11,5
Szerokość minimalna	30	762
Szerokość maksymalna	60	1 524
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	5	127
Minimalna średnica kół zębatach [12T, 6 cali (153 mm)]	5	127
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zasobów.**
- Obejmuje sprawdzony profil Embedded Diamond Top o doskonałej charakterystyce zwalniania produktu w aplikacjach, w których wymagania dotyczące zwalniania produktu wykraczają poza charakterystykę profilu Flat Top.
- Do użytku z elementami końca napędowego i końca podawania z serii S8140
- Szerokość klocka napędowego: 3,1 cala (78,8 mm)
- Moduł Younga: 78,5 MPa
- Produkt dostępny z zabierakami, ścianką boczną i profilem V
- W przypadku wyboru metody łączenia ThermoLace HDE grubość pokrycia taśmy wynosi 4 mm. Grubość pokrycia taśmy ThermoLace HDE S8140 wynosi 3 mm. Z powodu różnicy w grubości na złączu powstanie uskok.
- W przypadku metody łączenia ThermoLace HDE taśma typu Flat Top znajduje się po każdej stronie pinu łączącego.
- Do stałego użytkowania w temperaturach **od 20°F (-7°C) do 140°F (60°C)** z następującymi wyjątkami:
W przypadku **temperatur powyżej 100°F (37°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox, podając informacje na temat zastosowania.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Metoda łączenia	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{g,h,i}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
		funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	Amerykańskie	Metryczne
Poliuretan	ThermoLace bez HDE	400	5830	Patrz Uwagi na temat produktu w poprzedniej tabeli.		1,076 funta/stopę ² + 0,16 funta/stopę	5,253 kg/m ² + 0,238 kg/m
	ThermoLace HDE	225	3 280				

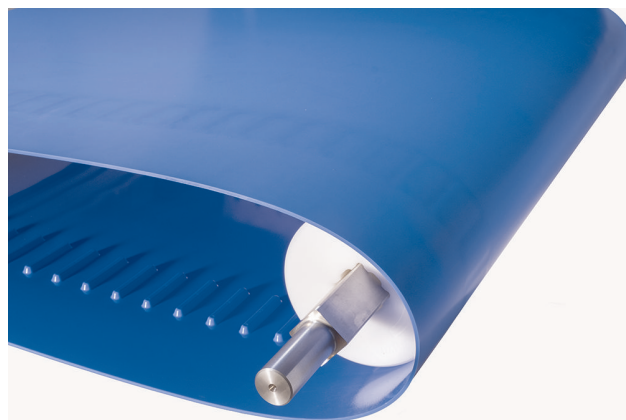
^g W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.

^h Na podstawie prawidłowego położenia ogranicznika.

ⁱ Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz S8140 Dual-Lug ThermoLace z technologią Heavy-Duty Edge Joining.

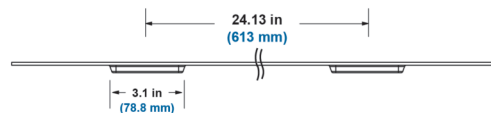
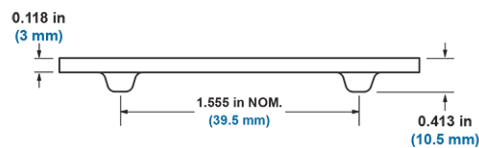
S8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm), Dura

	cale	mm
Podziałka taśmy	1,555	39,5
Grubość całkowita	0,413	10,5
Szerokość minimalna	30	762
Szerokość maksymalna	60	1 524
Minimalna średnica wygięcia w kierunku przeciwnym	6	153
Minimalna średnica koła zębatego (12 zębów)	6	153
Obszar otwarty (powierzchnia bez łączeń)	0%	
Dostępne opcje łączenia taśm	przygotowane końce, bez końców, metalowe ogniwo łączące, ThermoLace HDE	
Dostępne kolory	niebieski	



Uwagi na temat produktu

- **Przed przystąpieniem do projektowania przenośnika lub zamówieniem sprzętu należy skontaktować się z firmą Intralox, aby ustalić dokładne wymiary taśmy i stan zapasów.**
- Zaprojektowany z myślą o dużych obciążeniach w wysokich i niskich temperaturach
- Gwarantuje znaczną odporność na uderzenia
- Do użytku z elementami końca napędowego i końca podawania z serii S8140
- Szerokość występu napędowego: 3,1 cala (79,5 mm)
- Moduł: 179 MPa
- Dostępna wersja z zabierakami
- Do pracy ciągłej **od -4°F (-20°C) do 140°F (60°C)** z poniższymi wyjątkami:
 - W przypadku **temperatur powyżej 140°F (60°C)** skontaktować się z działem obsługi klienta, aby uzyskać informacje dotyczące zastosowania.
 - W przypadku **pracy ciągłej w temperaturze poniżej -4°F (-20°C)** należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox, aby uzyskać informacje dotyczące minimalnej średnicy koła zębatego.
- Patrz **Zgodność materiału**, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zgodności.



Dane taśmy

Materiał taśmy	Metoda łączenia	Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^{a,b,c}		Zakres temperatury (przy pracy ciągłej)		Ciężar taśmy	
		funt-siła/stopę, szerokość	N/m, szerokość	°F	°C	Amerykańskie	Metryczne
Dura	ThermoLace bez HDE	800	11 675	Patrz Uwagi na temat produktu w poprzedniej tabeli.		0,7189 funta/stopę ² + 0,208 funta/stopę	3,51 kg/m ² + 0,310 kg/m
	ThermoLace HDE	450	6560				

^a W przypadku ciągłego użytkowania w temperaturze powyżej 100°F (38°C) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o rzeczywistej odporności taśmy na rozciąganie.


^b Na podstawie prawidłowego położenia ogranicznika.

^c Aby uzyskać wskaźniki wytrzymałości dotyczące ThermoLace HDE, patrz S8140 Dual-Lug ThermoLace z technologią Heavy-Duty Edge Joining.

KOMPONENTY LUGDRIVE

KOŁA ZĘBATE I KONIEC NAPĘDOWY S8126

Dane referencyjne liczby elementów napędu końcowego S8126												
Szerokość taśmy (cale)		2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza z kołnierzem	2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza	1 cala (25 mm), szeroka rolka pomocnicza	6 cali (152 mm), rolka z szerokim kołnierzem	Dzielony pierścień ustalający ze stali nierdzewnej przeznaczony do pracy z dużymi obciążeniami	Odstęp między krawędziami elementów		Minimalny łączny odstęp od brzegu taśmy		Minimalna długość kwadratowego odcinka wału	
cale	mm	Ilość	Ilość	Ilość	Ilość	Ilość	cale	mm	cale	mm	cale	mm
10	254	0	2	0	1	2	0	0	0,25	7	12,25	311
11	279	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
12	305	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
13	330	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
14	356	0	2	0	1	6	1,5	38	0,25	7	15,25	387
15	381	0	2	0	1	6	2	51	0,25	7	16,25	413
16	406	0	2	2	1	6	0,75	19	0,25	7	17,25	438
17	432	0	2	2	1	6	1	25	0,25	7	18,25	464
18	457	0	2	2	1	10	1,25	32	0,25	7	19,25	489
19	483	0	2	2	1	10	1,5	38	0,25	7	20,25	514
20	508	0	2	2	1	10	1,75	44	0,25	7	21,25	540
21	533	0	2	2	1	10	2	51	0,25	7	22,25	565
22	559	0	2	2	1	10	2,25	57	0,25	7	23,25	591
23	584	0	4	0	1	10	1,75	44	0,25	7	24,25	616
24	610	0	4	0	1	10	2	51	0,25	7	25,25	641

Dane koła zębatego S8126 z obrabianego acetalu ^a											
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów				
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne		
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)	
12 ^b	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40	


^a Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta Intralox.

^b Brak zgodności z metodą ThermoLace

3 LINIA PRODUKTÓW


KOŁA ZĘBATE S8140

Dane bezogniwowego koła zębatego S8140 z naturalnego acetalu ^a										
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



^a Brak zgodności z ThermoLace

Dane koła zębatego S8140 z naturalnego acetalu (zgodność z ThermoLace HDE)										
Liczba zębów	Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Nom. śr. zewnętrzna cale	Nom. śr. zewnętrzna mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
							Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
							Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



KONIEC SWOBODNY S8126

Dane referencyjne liczby elementów końca swobodnego z serii 8126																
Szerokość taśmy		2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza z kołnierzem		2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza		1 cala (25 mm), szeroka rolka pomocnicza		6 cali (152 mm), rolka z szerokim końcem		Dzielony pierścień ustalający ze stali nierdzewnej przeznaczony do pracy z dużymi obciążeniami	Odstęp między krawędziami elementów		Minimalny łączny odstęp od brzegu taśmy		Minimalna długość kwadratowego odcinka wału	
		cale	mm	ilość	ilość	ilość	ilość	ilość	ilość		cale	mm	cale	mm	cale	mm
10	254	2	0	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286			
11	279	2	0	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337			
12	305	2	0	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377			
13	330	2	0	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362			
14	356	2	0	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387			
15	381	2	0	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413			
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438				
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718				
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489				
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514				

3 LINIA PRODUKTÓW


Dane referencyjne liczby elementów końca swobodnego z serii 8126												
Szerokość taśmy		2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza z kołnierzem	2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza	1 cala (25 mm), szeroka rolka pomocnicza	6 cali (152 mm), rolka z szerokim kołnierzem	Dzielony pierścień ustalający ze stali nierdzewnej przeznaczony do pracy z dużymi obciążeniami	Odstęp między krawędziami elementów		Minimalny łączny odstęp od brzegu taśmy		Minimalna długość kwadratowego odcinka wału	
cala	mm	ilość	ilość	ilość	ilość	ilość	cala	mm	cala	mm	cala	mm
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Dane koła pomocniczego S8126 z acetalu ^a							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	1,0	25		1,5		40
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^a Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta Intralox.


Dane rolki z kołnierzem S8126 z acetalu ^a							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^a Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta Intralox.

3 LINIA PRODUKTÓW

Dane rolki z szerokim końcem S8126 z acetalu ^a							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	6,0	152		1,5		40




^a Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta Intralox.

KONIEC SWOBODNY S8140

- Rolki końcowe i koła pomocnicze są zgodne tylko z taśmami S8140.
- Rolki końcowe i koła pomocnicze przeznaczone są do montażu na wałach prostokątnych.
- Koła pomocnicze S8140 są używane zarówno na wałach napędowych, jak i swobodnych.
- Średnice kół pomocniczych i rolek nie mogą być mniejsze od minimalnej średnicy kół zębatach dla danej taśmy.
- Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

Dane rolki końcowej S8140 z acetalu							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		

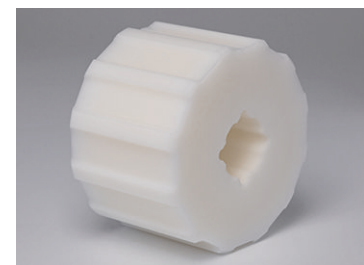


Dane koła pomocniczego S8140 z acetalu ^b							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



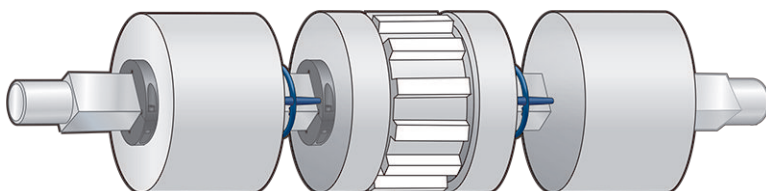
^b Niezgodne z ThermoLace HDE

Dane żłobionego koła pomocniczego S8140 z naturalnego acetalu (zgodność z ThermoLace HDE)							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



ZALECENIA DOTYCZĄCE KOŁA ZĘBATEGO Z POJEDYNCZYM WYSTĘPEM / KOŁA POMOCNICZEGO / ELEMENTU DYSTANSOWEGO (KOŁO ZĘBATE O SZEROKOŚCI 6 CALI Z OTWOREM KWADRATOWYM)

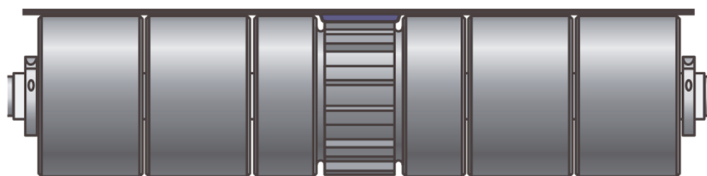
UWAGA: Nie wszystkie kombinacje są przedstawione w poniższych tabelach; w niektórych przypadkach można użyć elementów dystansowych koła zębatego, aby uzyskać odpowiednią szerokość.



Rysunek 1: Rozstawione koło zębate / koło pomocnicze (koło zębate o szerokości 6 cali z kwadratowym otworem)

3 LINIA PRODUKTÓW

Koło zębate o szerokości 6 cali/rolka z szerokim końcem i rozstawione koła podporowe						
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba elementów dystansowych, 1 cal	Liczba elementów dystansowych, 1,5 cala	Liczba elementów dystansowych, 2 cale	Liczba pierścieni ustalających
5						2
6						2
7						2
8						2
9	2					2
10	2					2
11	2					2
12	2					2
13	2		2			4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18		2	2			4
19		2	2			4
20		2		2		4
21		2			2	4
22	4			4		4
23	4			4		4
24	4				4	4
25	4				4	4
26	6		6			4
27	6		6			4
28		4	4			4
29		4	4			4
30		4		4		4
31		4		4		4
32		4			4	4
33		4			4	4
34	8		6	2		4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4



Rysunek 2: Koło zębate / koło pomocnicze (koło zębate o szerokości 6 cali z kwadratowym otworem)

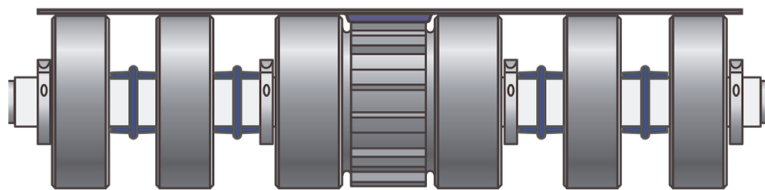
3 LINIA PRODUKTÓW

Koło zębate o szerokości 6 cali / rolka z szerokim końcem i koła zębate podporowe			
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba pierścieni ustalających
5			2
6			2
7			2
8			2
9	2		2
10	2		2
11	2		2
12	2		2
13		2	2
14		2	2
15		2	2
16		2	2
17	2	2	2
18	2	2	2
19	2	2	2
20	2	2	2
21		4	2
22		4	2
23		4	2
24		4	2
25	2	4	2
26	2	4	2
27	2	4	2
28	2	4	2
29		6	2
30		6	2
31		6	2
32		6	2
33	2	6	2
34	2	6	2
35	2	6	2
36	2	6	2

3 LINIA PRODUKTÓW

ZALECENIA DOTYCZĄCE KOŁA ZĘBATEGO Z POJEDYNCZYM WYSTĘPEM / KOŁA POMOCNICZEGO / ELEMENTU DYSTANSOWEGO (KOŁO ZĘBATE O SZEROKOŚCI 6 CALI)

UWAGA: Nie wszystkie kombinacje są przedstawione w poniższych tabelach; w niektórych przypadkach można użyć elementów dystansowych koła zębatego, aby uzyskać odpowiednią szerokość.



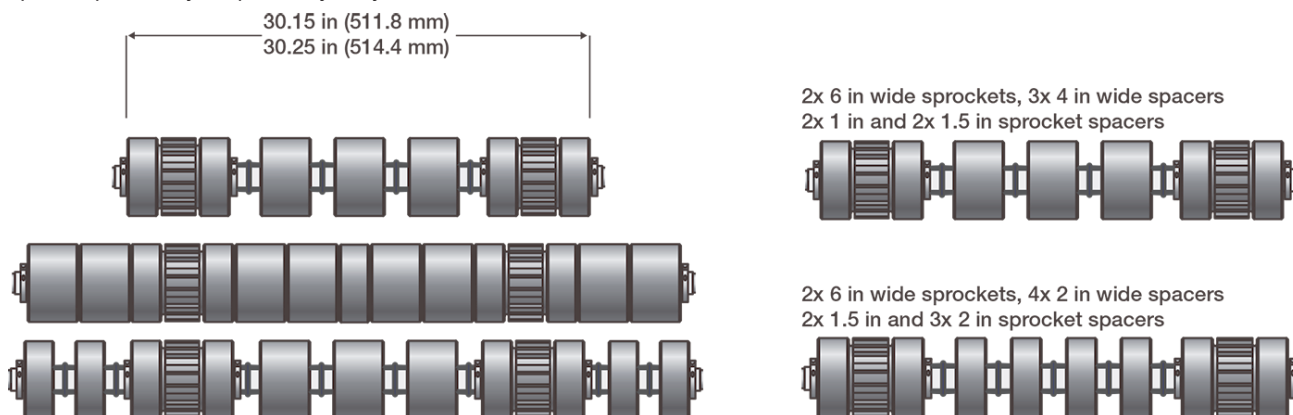
Rysunek 3: Rozstawione koło zębate / koło pomocnicze (koło zębate o szerokości 6 cali)

Koło zębate o szerokości 6 cali/rolka z szerokim końcem i rozstawione koła podporowe						
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba elementów dystansowych, 1 cal	Liczba elementów dystansowych, 1,5 cala	Liczba elementów dystansowych, 2 cale	Liczba pierścieni ustalających
5						2
6						2
7						2
8						2
9						2
10	2					2
11	2					4
12	2					4
13	2					4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18	2				2	4
19		2	2			4
20		2		2		4
21		2			2	4
22		2			2	4
23	4			4		4
24	4			4		4
25	4				4	4
26	4				4	4
27	6		6			4
28	6		6			4
29		4	4			4
30		4	4			4
31		4		4		4
32		4		4		4

Koło zębate o szerokości 6 cali/rolka z szerokim końcem i rozstawione koła podporowe						
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba elementów dystansowych, 1 cal	Liczba elementów dystansowych, 1,5 cala	Liczba elementów dystansowych, 2 cale	Liczba pierścieni ustalających
33		4			4	4
34		4			4	4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4

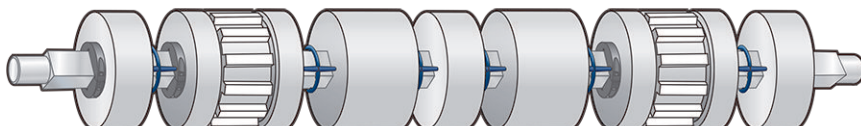
ZALECENIA DOTYCZĄCE KOŁA ŁAŃCUCHOWEGO Z DWOMA WYPUSTAMI / KOŁA POMOCNICZEGO / ELEMENTU DYSTANSOWEGO (KOŁO ZĘBATE O SZEROKOŚCI 6 CALI Z KWADRATOWYM OTWOREM)

Łącznie z lukami, zewnętrzne powierzchnie napędowych kół zębatach i rolek biernych muszą być rozmieszczone w sposób pokazany na poniższych rysunkach.



Rysunek 4: Odstęp między napędowym kołem zębatach i rolką bierną

UWAGA: Nie wszystkie kombinacje są przedstawione w poniższych tabelach; w niektórych przypadkach można użyć elementów dystansowych koła zębatego, aby uzyskać odpowiednią szerokość.

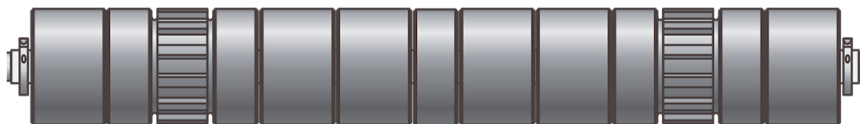


Rysunek 5: Rozstawione koło zębate / koło pomocnicze (koło zębate o szerokości 6 cali z kwadratowym otworem)

Koło zębate o rozstawie 6 cali/rolka z szerokim końcem i rozstawione koła podporowe							
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba elementów dystansowych, 1 cal	Liczba elementów dystansowych, 1,5 cala	Liczba elementów dystansowych, 2 cale	Liczba pierścieni ustalających	Min. szerokość wału prostokątnego, cale
30						4	31,8
31						4	31,8
32						4	31,8
33	2					4	35,8
34	2					4	35,8
35	2					6	36,8
36	2					6	36,8
37	2		2			6	39,1
38	2		2			6	39,1
39	2			2		6	40,1
40	2				2	6	41,1

3 LINIA PRODUKTÓW

Koło zębate o rozstawie 6 cali/rolka z szerokim końcem i rozstawione koła podporowe							
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba elementów dystansowych, 1 cal	Liczba elementów dystansowych, 1,5 cala	Liczba elementów dystansowych, 2 cale	Liczba pierścieni ustalających	Min. szerokość wału prostokątnego, cale
41		2				6	43,1
42		2		2		6	44,1
43		2			2	6	45,1
44		2			2	6	45,1
45	4		2	2		6	47,3
46	4			4		6	47,3
47	4			2	2	6	49,3
48	4				4	6	49,3
49	2	2	2	2		6	49,3
50	6		6			6	51,5
51	6		4	2		6	52,5
52	6		2	4		6	53,6
53	6			6		6	54,5
54	6			4	2	6	55,5
55	6			2	4	6	56,5
56	6				6	6	57,5
57	4	2		6		6	58,5
58	4	2		4	2	6	59,5
59	4	2		2	4	6	60,5
60	4	2			6	6	61,5



Rysunek 6: Koło zębate / koło pomocnicze (koło zębate o szerokości 6 cali z kwadratowym otworem)

Koło zębate o rozstawie 6 cali/rolka z szerokim końcem i koła zębate podporowe			
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba pierścieni ustalających
30			2
31			2
32			2
33	2		2
34	2		2
35	2		2
36	2		2
37		2	2
38		2	2
39		2	2
40		2	2

3 LINIA PRODUKTÓW

Koło zębate o rozstawie 6 cali/rolka z szerokim końcem i koła zębate podporowe			
Szerokość taśmy (do, włącznie), cale	Liczba kół pomocniczych, 2 cale	Liczba kół pomocniczych, 4 cale	Liczba pierścieni ustalających
41	2	2	2
42	2	2	2
43	2	2	2
44	2	2	2
45		4	2
46		4	2
47		4	2
48		4	2
49	2	4	2
50	2	4	2
51	2	4	2
52	2	4	2
53		6	2
54		6	2
55		6	2
56		6	2
57	2	6	2
58	2	6	2
59	2	6	2
60	2	6	2

3 LINIA PRODUKTÓW

WYTWARZANIE TAŚM

FORMY ŁĄCZENIA TAŚM

Końce taśmy są wytwarzane przy użyciu wybranej opcji łączenia taśm.

Przygotowane końce: zalecamy zamówienie taśmy z przygotowanymi końcami w celu umożliwienia regulacji długości i łączenia taśm podczas montażu.

Taśmy bez końców: zalecamy zamówienie taśmy bez końców, jeśli wymagany jest montaż bez łączenia taśm w miejscu pracy.

Końce ThermoLace HDE: zalecamy zamówienie końców łączonych metodą ThermoLace, aby zapewnić łatwy demontaż taśmy podczas czyszczenia; zestaw mocowania mechanicznego zsynchronizowanych ścianek bocznych jest dołączony do wszystkich taśm ThermoLace ze ściankami bocznymi.


Końce z metalowych ogniw: zalecamy zamówienie końców z metalowych ogniw, aby zapewnić łatwy demontaż taśmy podczas czyszczenia; zestaw mocowania mechanicznego zsynchronizowanych ścianek bocznych jest dołączony do wszystkich taśm ze ściankami bocznymi i ogniwami metalowymi.

UWAGI DOTYCZĄCE ŁĄCZENIA TAŚM

Przy wyborze opcji łączenia taśm należy uwzględnić poniższe wskazówki.

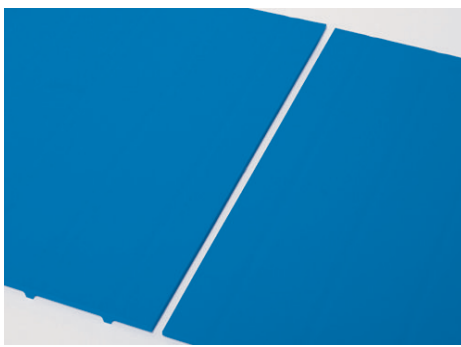
- Łączone taśmy stanowią najbardziej higieniczne rozwiązanie.
- W razie potrzeby technicy Intralox mogą wykonać łączenie taśm w miejscu pracy.
- Zgrzewarki ThermoDrive można nabywać i używać samodzielnie po minimalnym przeszkoleniu.
- Zestawy mechanicznych elementów łączących zsynchronizowanych ścianek bocznych są przeznaczone do użytku z taśmami z metalowymi elementami łączącymi lub złączami ThermoLace.

Łączenie taśm bez końców	
Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie	Taka sama jak materiał taśmy
Minimalna szerokość taśmy	1 cal (25 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	72 cala (1829 mm)
Przyrosty szerokości	1/32 cala (0,79 mm)
Konstrukcja brzegu	Łączenie
Zgodne taśmy	Wszystkie



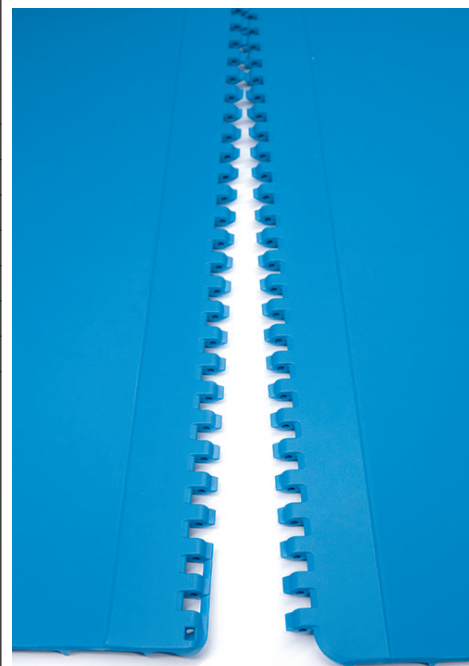
- Naprawy wymagają łączenia taśm; patrz [Narzędzia do montażu i konserwacji](#).
- Wszystkie przygotowane końce i taśmy bez końców obejmują przynajmniej jeden odcinek o długości 6 cali (152 mm) pomiędzy zabierakami na połączenie.
- Tolerancja szerokości taśmy wynosi +/- 0,0625 cala (1,5875 mm).

Przygotowane końcówki do łączenia	
Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie	Taka sama jak materiał taśmy
Minimalna szerokość taśmy	1 cal (25 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	72 cala (1829 mm)
Przyrosty szerokości	1/32 cala (0,79 mm)
Konstrukcja brzegu	Łączenie
Zgodne taśmy	Wszystkie



- Naprawy wymagają łączenia taśm; patrz [Narzędzia do montażu i konserwacji](#).
- Tolerancja szerokości taśmy wynosi $\pm 0,0625$ cala (± 2 mm).

S8026 ThermoLace z łączaniem Heavy-Duty Edge	
Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie	<ul style="list-style-type: none"> • 150 funt-siła/stopę, szerokość (2189 N/m, szerokość) z poliuretanu • 192 funt-siła/stopę, szerokość (2809 N/m, szerokość) z poliuretanu A23
Minimalna szerokość taśmy	4 cala (102 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	72 cala (1829 mm)
Przyrosty szerokości	0,5 cala (12,7 mm)
Średnica pinu	0,100 cala (2,5 mm)
Materiał pinu	Niebieski acetal
Konstrukcja brzegu	Zachowanie technologii Heavy-Duty Edge
Zgodne taśmy	S8026 z poliuretanu, S8026 z poliuretanu A23
<ul style="list-style-type: none"> • S8026 ThermoLace z technologią Heavy-Duty Edge (HDE) to opatentowana opcja łączenia. • Geometria umożliwiająca zachowanie brzegów w trakcie procedury patentowej. Końcówka pinu jest całkowicie zamknięta w łączniku końcowym. Ta konstrukcja zmniejsza ryzyko usterek spowodowanych pochwyleniem przesuniętej końcówki pinu. • Rozwiązanie ThermoLace HDE jest przeznaczone do zastąpienia wcześniejszych projektów produktów ThermoLace bez żadnych zmian w ramie przenośnika. Rozwiązania ThermoLace HDE nie można łączyć z wcześniejszą konstrukcją ThermoLace. • Niezalecane dla taśm 5,3 mm • Min. średnica koła zębatego wynosi 10 zębów • Sprawdzić tabele kół zębatych pod kątem zgodności z rozwiązaniem ThermoLace HDE. • Aby uzyskać zalecenia dotyczące danego zastosowania, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox. 	



S8050 ThermoLace z łączaniem Heavy-Duty Edge	
Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^a	210 funt-siła/stopę, szerokość (3065 N/m, szerokość) z poliuretanu 270 funt-siła/stopę, szerokość (3940 N/m, szerokość) z poliuretanu A23 475 funt-siła/stopę, szerokość (6932 N/m, szerokość) z materiału Dura
Minimalna szerokość taśmy	4 cala (102 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	72 cala (1829 mm)
Przyrosty szerokości	0,5 cala (12,7 mm)
Średnica pinu	0,140 cala (3,6 mm)
Materiał pinu	Niebieski acetal, biały acetal, niebieski PK
Konstrukcja brzegu	Zachowanie technologii Heavy-Duty Edge
Zgodne taśmy	Poliuretan, poliuretan A23, Dura
<ul style="list-style-type: none"> • S8050 ThermoLace™ z technologią Heavy-Duty Edge (HDE) to opatentowana opcja łączenia. • Geometria umożliwiająca zachowanie brzegów w trakcie procedury patentowej. Końcówka pinu jest całkowicie zamknięta w łączniku końcowym. Ta konstrukcja zmniejsza ryzyko usterek spowodowanych pochwyleniem przesuniętej końcówki pinu. • Rozwiązanie ThermoLace HDE jest przeznaczone do zastąpienia naszych obecnych produktów ThermoLace bez żadnych zmian w ramie przenośnika. Rozwiązania ThermoLace HDE nie można łączyć ze starą konstrukcją ThermoLace. • Minimalna średnica koła zębatego wynosi 8 zębów lub największa minimalna średnica wymieniona na stronie materiałów. • Sprawdzić tabele kół zębatych pod kątem zgodności z rozwiązaniem ThermoLace. • Aby uzyskać zalecenia dotyczące danego zastosowania, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox. 	
^a Siła ciągnięcia mierzona w funtach siły na 1 stopę szerokości taśmy	



3 LINIA PRODUKTÓW

S8140 Jednokoronkowe rozwiązanie ThermoLace z łączaniem Heavy-Duty Edge

	Szerokość taśmy		Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^b	
	cale	mm	funt-siła	N
Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie	5	127	200	889
	6	152	240	1067
	7	178	280	1244
	8	203	320	1422
	9	229	360	1600
	10	254	400	1778
	11	279	440	1956
	12	305	480	2133
	13	330	520	2311
	14	356	560	2489
	15	381	600	2667
	16	406	640	2844
	17	432	680	3022
	≥18	≥457	720	3200
Minimalna szerokość taśmy	5 cali (127 mm)			
Maksymalna szerokość taśmy	36 cali (914,4 mm)			
Przyrosty szerokości	0,5 cala (12,7 mm)			
Średnica pinu	0,140 cala (3,6 mm)			
Materiał pinu	Niebieski acetal, biały acetal, niebieski PK			
Konstrukcja brzegu	Zachowanie technologii Heavy-Duty Edge			
Zgodne taśmy	Poliuretan, poliuretan A23, Dura			
Dostępne profile powierzchni	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			
<ul style="list-style-type: none"> S8140 Jednokoronkowe rozwiązanie ThermoLace™ z technologią Heavy-Duty Edge (HDE) to opatentowana opcja łączenia. Geometria umożliwiająca zachowanie brzegów w trakcie procedury patentowej. Końcówka pinu jest całkowicie zamknięta w łączniku końcowym. Ta konstrukcja zmniejsza ryzyko usterek spowodowanych pochwycciem przesuniętej końcówki pinu. Rozwiązanie ThermoLace HDE jest przeznaczone do zastąpienia naszych obecnych produktów ThermoLace bez żadnych zmian w ramie przenośnika. Rozwiązania ThermoLace HDE nie można łączyć ze starą konstrukcją ThermoLace. Minimalną średnicę koła zębatego każdej taśmy można znaleźć w tabelach danych dla jednokoronkowych taśm S8140 w sekcji Taśmy. W przypadku korzystania ze stałych osłon bocznych należy skontaktować się z działem Technical Services Group (TSG) firmy Intralox w celu uzyskania zaleceń dotyczących ich rozmieszczenia. Sprawdzić tabele kół zębatach pod kątem zgodności z rozwiązaniem ThermoLace. Aby uzyskać zalecenia dotyczące danego zastosowania, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox. 				
^b Wartości dotyczą materiału poliuretanowego A23. Aby uzyskać informacje na temat innych materiałów taśmy, należy skontaktować się z działem Technical Services Group (TSG) firmy Intralox.				



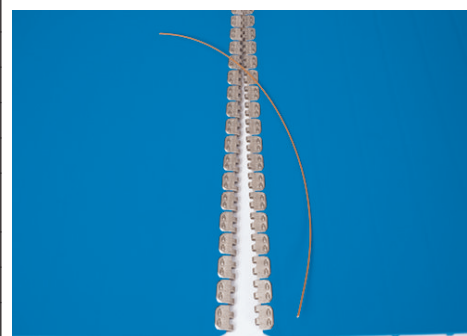
S8140 Dwukoronkowe rozwiązanie ThermoLace z łączaniem Heavy-Duty Edge

	Szerokość taśmy		Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie ^c	
	cale	mm	funt-siła	N
Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie	30	762	1200	5333
	31	787	1240	5511
	32	813	1280	5689
	33	838	1320	5867
	34	864	1360	6044
	35	889	1400	6222
	≥36	914	1440	6400
	Minimalna szerokość taśmy	30 cali (762 mm)		
Maksymalna szerokość taśmy	60 cali (1524 mm)			
Przyrosty szerokości	0,5 cala (12,7 mm)			
Średnica pinu	0,140 cala (3,6 mm)			
Materiał pinu	Niebieski acetal, biały acetal, niebieski PK			
Konstrukcja brzegu	Zachowanie technologii Heavy-Duty Edge			
Zgodne taśmy	Poliuretan, poliuretan A23, Dura			
Dostępne profile powierzchni	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			
<ul style="list-style-type: none"> S8140 Dwukoronkowe rozwiązanie ThermoLace™ z technologią Heavy-Duty Edge (HDE) to opatentowana opcja łączenia. Geometria umożliwiająca zachowanie brzegów w trakcie procedury patentowej. Końcówka pinu jest całkowicie zamknięta w łączniku końcowym. Ta konstrukcja zmniejsza ryzyko usterek spowodowanych pochwytniem przesuniętej końcówki pinu. Rozwiązanie ThermoLace HDE jest przeznaczone do zastąpienia naszych obecnych produktów ThermoLace bez żadnych zmian w ramie przenośnika. Rozwiązania ThermoLace HDE nie można łączyć ze starą konstrukcją ThermoLace. Minimalną średnicę koła zębatego każdej taśmy można znaleźć w tabelach danych dla dwukoronkowych taśm S8140 w sekcji Taśmy. W przypadku korzystania ze stałych osłon bocznych należy skontaktować się z działem Technical Services Group (TSG) firmy Intralox w celu uzyskania zaleceń dotyczących ich rozmieszczenia. Sprawdzić tabele kół zębatych pod kątem zgodności z rozwiązaniem ThermoLace. Aby uzyskać zalecenia dotyczące danego zastosowania, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox. 				
^c Wartości dotyczą materiału poliuretanowego A23. Aby uzyskać informacje na temat innych materiałów taśmy, należy skontaktować się z działem Technical Services Group (TSG) firmy Intralox.				



Łączenie metalowych ogniw

Maksymalna odporność taśmy na rozciąganie	300 funt-siła/stopę, szerokość (4378 N/m, szerokość)	
Minimalna szerokość taśmy	6 cali (152 mm)	
Maksymalna szerokość taśmy	72 cala (1829 mm)	
Przyrosty szerokości	1,0 cala (25 mm)	
Średnica pinu	0,08 cala (2 mm)	
Materiał pinu	Pin łączący bez ła wykonany ze stali nierdzewnej z powłoką brązowego nylonu	
Konstrukcja brzegu	Podkładka ustalająca	
Zgodne taśmy	Wszystkie	
<ul style="list-style-type: none"> Zaciski to nierdzewne Flexco Ready Set Staple #62. W celu nabycia zapasowych podkładek, pinów lub zacisków metalowych ogniw należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox. 		

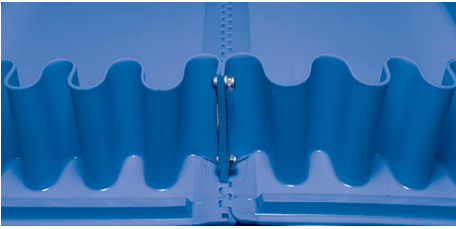


3 LINIA PRODUKTÓW

ZESTAW MECHANICZNYCH ELEMENTÓW ŁĄCZĄCYCH DO ZSYNCHRONIZOWANYCH ŚCIANEK BOCZNYCH, PODZIAŁKI 40 MM I 50 MM

Zestaw mechanicznych elementów łączących do zsynchronizowanych ścianek bocznych, podziałki 40 mm i 50 mm			
Podziałka ścianki bocznej	cale	mm	Zawartość zestawu
40 mm	2,0	51	Zawiera elementy do wykonania połączeń dwóch (2) ścianek bocznych, sześć (6) metalowych płytek, sześć (6) śrub i sześć (6) nakrętek zabezpieczających.
	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	
50 mm	2,0	51	
	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	

Do każdej sekcji ogniwa potrzebny jest jeden zestaw.

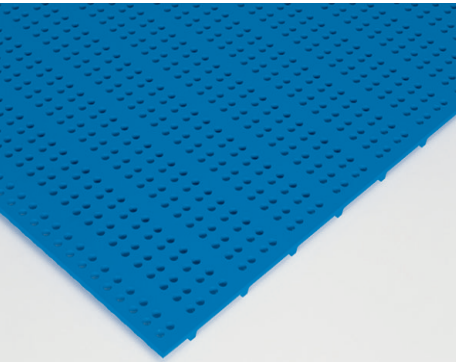


WŁAŚCIWOŚCI TAŚMY


Do wyjątkowych zastosowań dostępne są taśmy o specjalnych właściwościach.

- Perforacje taśmy służą do higienicznych zastosowań odwadniających.
- Taśmy z rowkami niecki służą do niektórych zastosowań przenośników nieckowych.
- Do różnych zastosowań stosowany jest demontaż listwy napędowej. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.


Perforacje taśmy	
Minimalna szerokość taśmy	4 cale (101,6 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	72 cale (1828,8 mm)
Rozmiary perforacji	Otwory 0,25 cale (6 mm), 20% otwartej przestrzeni
Zgodny materiał	Poliuretan (aby uzyskać informacje na temat perforowania innych materiałów, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox).
W celu uzyskania informacji na temat opcji nierównomiernego pokrywania (np. rzędów perforacji) należy skontaktować się z działem obsługi Klienta firmy Intralox.	



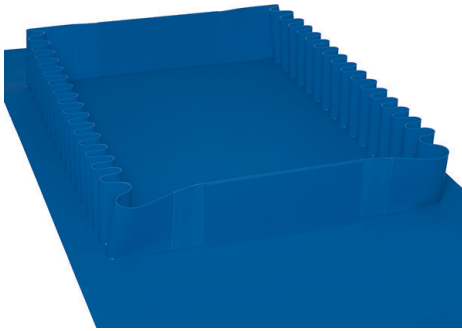
Rowek koryta	
Minimalna szerokość taśmy	10 cali (254 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	72 cale (1829 mm)
Szerokość rowka wykonanego maszynowo	2 cale (50,8 mm)
Zgodna seria	S8026, S8050
<ul style="list-style-type: none"> • Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox. • Całkowicie usuwa listwy napędowe oraz: <ul style="list-style-type: none"> - 0,020 cale (0,5 mm) taśmy w przypadku taśm S8026 - 0,039 cale (1 mm) taśmy w przypadku taśm S8050 • Nie montować kół napędowych w rowkach koryta. 	



Demontaż listwy napędowej	
Minimalna szerokość taśmy	10 cali (254 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	72 cali (1829 mm)
Szerokość rowka wykonanego maszynowo	Zmienna
Zgodna seria	S8026, S8050
<ul style="list-style-type: none"> Konkretne sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox. Pozostawia około 0,005 cala (0,127 mm) listwy napędowej i całą grubość pokrycia taśmy. Nie montować kół napędowych w miejscach, w których listwy napędowe są wymontowane. Indywidualnie dostosowane do aplikacji. 	



Uszczelniona kieszeń	
Minimalna szerokość taśmy	24 cale (610 mm)
Maksymalna szerokość taśmy	59 cali (1500 mm)
Zgodny materiał	PUR A23 (niebieski i biały)
Zgodna seria	S8050 (Flat Top), S8140 (Flat Top)
<ul style="list-style-type: none"> Konkretne sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox. Minimalna długość uszczelnionej kieszeni: <ul style="list-style-type: none"> - S8050: 13 rzędów - S8140: 16 rzędów Dostępne z zsynchronizowaną ścianką boczną <ul style="list-style-type: none"> Minimalne zalecane wcięcie ścianki bocznej wynosi 2 cale (50 mm). Wysokość ścianki bocznej nie może przekraczać 4 cali (102 mm). Standardowa grubość ścianki bocznej wynosi 0,08 cala (2 mm). Produkt dostępny z zabierakami 90-stopniowymi <ul style="list-style-type: none"> Maksymalna szerokość zabieraka wynosi 55 cali (1397 mm). Wysokość zabieraka nie może przekraczać 4 cali (102 mm). Standardowa grubość zabieraka wynosi 0,28 cala (7 mm) i 0,08 cala (2 mm) przy ściance bocznej. Zabieraki i ścianki boczne muszą mieć taką samą wysokość. Dostępne z profilem V Łączenie taśm bez końców podlega ograniczeniu maksymalnej długości sekcji. 	



AKCESORIA DO TAŚM

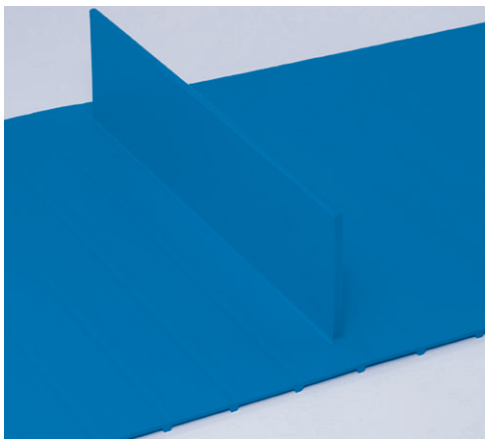
UWAGI DOTYCZĄCE WYBORU ZABIERAKÓW

Przy wyborze zabieraków do taśm należy uwzględnić poniższe wskazówki.

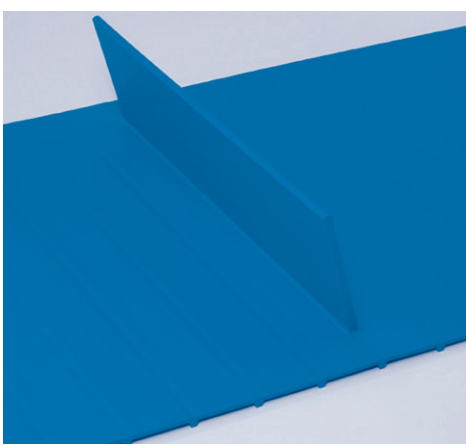
- Materiały, z których jest wykonany zabierak i taśma, muszą być zgodne. Modele zabieraków i taśmy mogą się różnić.
- Dla większości zabieraków maksymalna długość wynosi 36 cali (914 mm).
 - W przypadku krótkich zabieraków szufelkowych maksymalna długość wynosi 32 cale (812 mm).
 - W przypadku materiału do użytku na zimno, Dura i poliuretanowego modelu szufelkowego z teksturą o strukturze diamentów maksymalna długość zabieraka wynosi 32 cale (812 mm).
- Możliwe jest zastosowanie wycięć zabieraków; standardowy wymiar wycięcia to 2 cale (51 mm).
- Jeśli taśmy lub zabieraki są szersze niż 24 mm (610 cala), to należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania zaleceń dotyczących wcięć środkowych w zależności od projektu i zastosowania.
- Aby zachować wymagane odległości i konfigurację koła zębato-ogranicznik, należy zamówić odpowiednio duże wcięcie zabieraka. Minimalny możliwy do wyprodukowania odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,25 cala (32 mm). Odstęp mniejsze niż 1,25 cala (32 mm) wymagają specjalnej specyfikacji zamówienia.
- Informacje na temat podpórek zabieraków można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
- Łączenie taśmy bazowej podczas montażu wymaga jedynie minimalnego odstępu 6 cali (152 mm) między zabierakami.

3 LINIA PRODUKTÓW

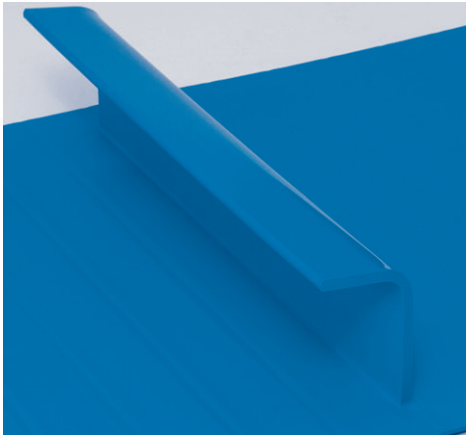
- Taśmy z przygotowanymi końcami ze ścianką boczną wymagają 9,33-calowego (237 mm) odstępu między zabierakami w celu łączenia ścian bocznych w przeznaczonych do tego miejscach w zakładzie.

Dane zabieraka 90 stopni					
Dostępne wysokości zabieraków		Dostępna grubość	Dostępne materiały	Dostępne kolory	
cale	mm				
0,25–6,0 cali	6,35 mm–150 mm	0,12 cala (3 mm)	Poliuretan	Niebieski	
		0,16 cala (4 mm)	Poliuretan	niebieski, biały	
		0,28 cala (7 mm)	Do użytku w niskich temperaturach	Niebieski	
			Dura	Niebieski	
			EDT	Niebieski	
		Poliuretan A23	Niebieski, biały (S8050 i S8140)		

- Zabieraki można przycinać na dowolną wysokość wymaganą przez dane zastosowanie (min. 0,25 cala).
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8026 wynosi 2,0 cala (51 mm).
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8050 wynosi 1,9 cala (49 mm).
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8140 wynosi 3 cale (76 mm) lub 2 rzędy.

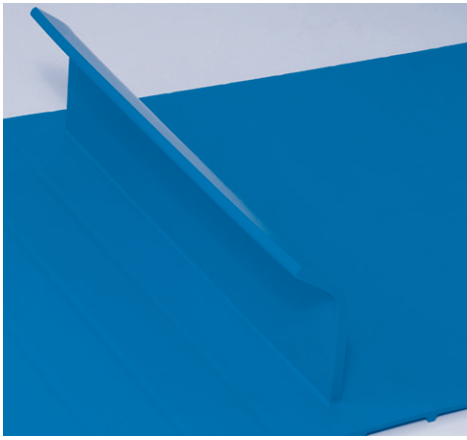
Dane zabieraka 75 stopni				
Dostępne wysokości zabieraków		Dostępna grubość	Dostępne materiały	
cale	mm			
3,0	75	0,16 cala (4 mm), 0,28 cala (7 mm)	Poliuretan, do użytku w niskich temperaturach, Dura, PUR A23	
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			

- Poliuretanowe zabieraki o gładkiej powierzchni są dostępne w kolorze niebieskim i białym.
- Gładkie zabieraki do użytku w niskich temperaturach, zabieraki Dura oraz dwustronne poliuretanowe zabieraki Embedded Diamond są dostępne tylko w kolorze niebieskim
- Zabieraki z poliuretanu A23 o gładkiej powierzchni dostępne w kolorze niebieskim i białym do taśm S8050 i S8140
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8026 wynosi 3,0 cala (76 mm).
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8050 wynosi 3,9 cala (99 mm).
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8140 wynosi 3 cale (76 mm) lub (2 rzędy).

Dane zabieraka szufelkowego				
Dostępne wysokości zabieraków		Dostępna grubość	Dostępne materiały	
cale	mm			
3,0	75	0,16 cala (4 mm), 0,28 cala (7 mm)	Poliuretan, do użytku w niskich temperaturach, Dura, PUR A23	
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			

- Poliuretanowe zabieraki o gładkiej powierzchni są dostępne w kolorze niebieskim i białym.
- Gładkie zabieraki do użytku w niskich temperaturach, zabieraki Dura oraz dwustronne poliuretanowe zabieraki Embedded Diamond są dostępne tylko w kolorze niebieskim
- Zabieraki z poliuretanu A23 o gładkiej powierzchni dostępne w kolorze niebieskim i białym do taśm S8050 i S8140
- Kąt zabieraka szufelkowego wynosi 95–105 stopni.
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8026 wynosi 3,0 cala (76 mm).
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8050 wynosi 3,9 cala (99 mm).
- Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8140 wynosi 3 cale (76 mm) lub (2 rzędy).

Dane krótkiego zabieraka szufelkowego			
Dostępne wysokości zabieraków		Dostępna grubość	Dostępne materiały
cale	mm		
3,0	75	0,16 cala (4 mm), 0,28 cala (7 mm)	Poliuretan, do użytku w niskich temperaturach, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		
<ul style="list-style-type: none"> • Poliuretanowe zabieraki o gładkiej powierzchni są dostępne w kolorze niebieskim i białym. • Gładkie zabieraki do użytku w niskich temperaturach, zabieraki Dura oraz dwustronne poliuretanowe zabieraki Embedded Diamond są dostępne tylko w kolorze niebieskim • Zabieraki z poliuretanu A23 o gładkiej powierzchni dostępne w kolorze niebieskim i białym do taśm S8050 i S8140 • Kąt krótkiego zabieraka szufelkowego wynosi 115–125 stopni. • Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8026 wynosi 3,0 cala (76 mm). • Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8050 wynosi 3,9 cala (99 mm). • Minimalny odstęp zabieraków na taśmach S8140 wynosi 3 cale (76 mm) lub (2 rzędy). 			

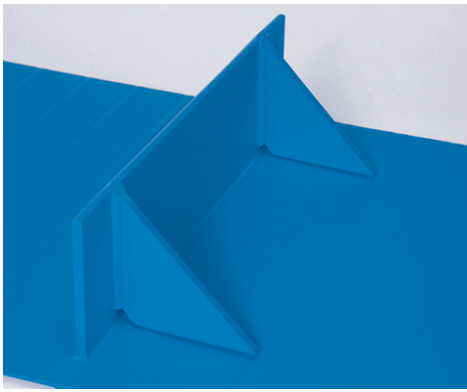


PODPÓRKI ZABIERAKA

Przy wyborze podpórek zabieraków należy uwzględnić poniższe wskazówki.

- Podpórki zabieraków zwiększają sztywność zabieraków i używane są do zastosowań o dużych obciążeniach.
- Informacje dotyczące określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

Dane podpórki zabieraka		
Dostępna wysokość/szerokość podpórki	Dostępna grubość	Dostępne materiały
Wysokość i szerokość zależne od wysokości zabieraka	0,28 cala (7 mm)	Poliuretan, poliuretan A23, Dura
<ul style="list-style-type: none"> • Dostępne tylko dla taśm S8050 i S8140 • Dostępne tylko dla zabieraków 7,0 cala (178 mm) lub szerszych • Liczba i odstęp podpórek zabieraka są zależne od szerokości zabieraka 		



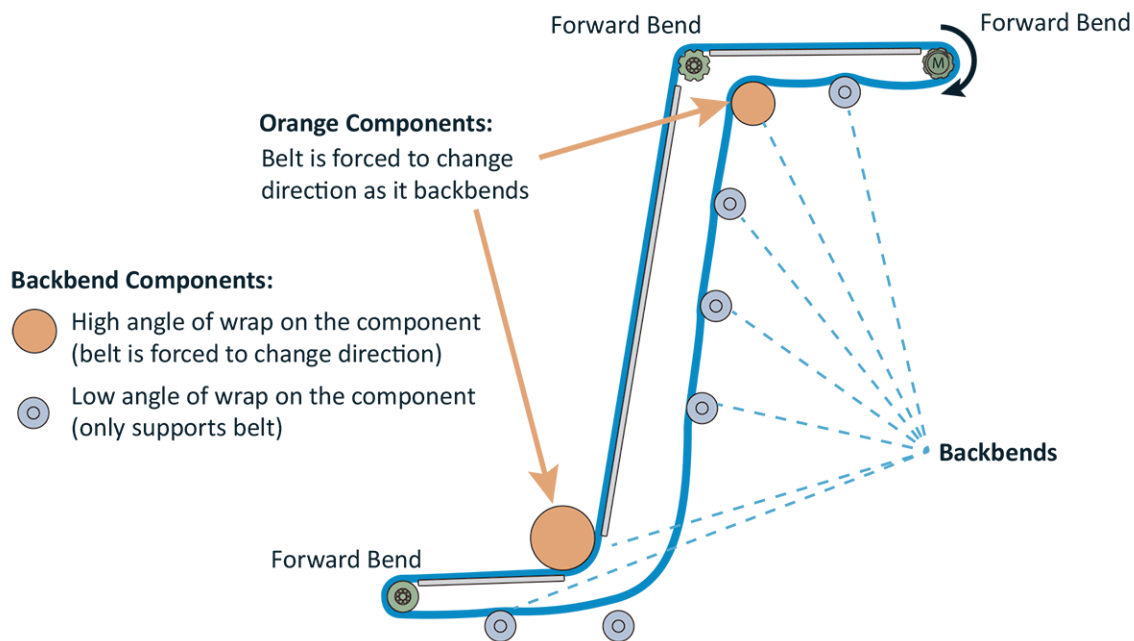
ZSYNCHRONIZOWANE ŚCIANKI BOCZNE

Przy wyborze zsynchronizowanych ścianek bocznych należy uwzględnić poniższe wskazówki.

- Materiał ścianki bocznej musi być zgodny z materiałem taśmy i zabieraków. Modele ścianki bocznej i taśmy mogą się różnić.
- Ścianki boczne są dostępne w wersji gładkiej po obu stronach we wszystkich podziałkach, wysokościach i materiałach.
- Ścianki boczne są też dostępne w wersji z teksturą o strukturze diamentów (tylko po jednej stronie), z podziałką 50 mm, wykonane z niebieskiego poliuretanu.
- Aby zachować wymagane odległości i konfigurację koło zębate-ogranicznik, należy zamówić odpowiednio duże wcięcie ścianki bocznej. Minimalny możliwy do wyprodukowania odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,25 cala (32 mm). Odstępy mniejsze niż 1,25 cala (32 mm) wymagają specjalnej specyfikacji zamówienia.
- Maksymalna możliwa do wyprodukowania szerokość taśmy dla taśmy ze ściankami bocznymi wynosi 42 cale (1067 mm).
- Podziałka ścianki bocznej 25 mm jest wykonana z materiału o grubości 1,5 mm i zajmuje przestrzeń o szerokości 0,968 cala (24,59 mm).

3 LINIA PRODUKTÓW

- Podziałka ścianki bocznej 40 mm jest wykonana z materiału o grubości 2 mm i zajmuje przestrzeń o szerokości 1,52 cala (38,61 mm)
- Podziałka ścianki bocznej 50 mm jest wykonana z materiału o grubości 2 mm i zajmuje przestrzeń o szerokości 1,752 cala (44,49 mm).
- Minimalny odstęp od zabieraka to 0,2 cala (5 mm + 2 mm).
- Taśmy ze ściankami bocznymi i zabierakami wymagają 9,33-calowego (237 mm) odstępu między zabierakami ścianek bocznych.



Rysunek 7: Wygięcia do tyłu ścianek bocznych

Dane zsynchronizowanej ścianki bocznej S8050										
Podziałka ścianki bocznej	Dostępne wysokości ścianki bocznej		Min. Zalecana średnica podziałowa koła zębatego ^a		Min. Średnica wygięcia do tyłu podzespołu ^{b,c}				Dostępne materiały	Model
	cale	mm	cale	zębów	Duże kąty opasania		Małe kąty opasania			
					cale	mm	cale	mm		
25 mm	1,0	25	4,0	6	4,0	102	4,0	102	Poliuretan	Gładki
	2,0	50	4,0	6	7,0	178	4,0	102		
50 mm	2,0	50	5,2	8	8,8	222	4,0	102	Do użytku w niskich temperaturach, PUR A23	Gładki
			Poliuretan	EDT						
	2,3	60	5,2	8	8,8	222	4,0	102	Poliuretan, do użytku w niskich temperaturach, PUR A23	Gładki
			Poliuretan	EDT						
	3,0	75	6,5	10	11,2	284	4,0	102	Poliuretan, do użytku w niskich temperaturach, PUR A23, Dura	Gładki
									Poliuretan	EDT
	4,0	100	7,7	12	15,0	381	4,0	102	Poliuretan, do użytku w niskich temperaturach, PUR A23, Dura	Gładki
									Poliuretan	EDT
	6,0	150	10,3	16	20,8	527	4,0	102	Poliuretan, PUR A23	Gładki
									Poliuretan	EDT

- Wersja z poliuretanu i PUR A23 jest dostępna w kolorze niebieskim i białym.
- Wersje Dura i do użytku w niskich temperaturach są dostępne tylko w kolorze niebieskim.
- Wersja z poliuretanu EDT jest dostępna tylko w kolorze niebieskim. Powierzchnia EDT znajduje się tylko po jednej stronie i powierzchnia ta jest skierowana do produktu.

^a W przypadku korzystania z zestawu mechanicznych elementów łączących zsynchronizowanych ścianek bocznych należy skontaktować się z działem Intralox Technical Services Group (TSG), aby uzyskać więcej informacji.


^b Dane w tej kolumnie odnoszą się do *Ilustracji 7*.

^c W przypadku korzystania z zestawu mechanicznych elementów łączących zsynchronizowanych ścianek bocznych należy skontaktować się z działem Intralox Technical Services Group (TSG), aby uzyskać więcej informacji.

3 LINIA PRODUKTÓW

Dane zsynchronizowanej ścianki bocznej S8140										
Podziałka ścianki bocznej	Dostępne wysokości ścianki bocznej		Min. Zalecana średnica podziałowa koła zębatego ^d		Min. Średnica wygięcia do tyłu podzespołu ^{e,f}				Dostępne materiały	Model
	cale	mm	cale	zębów	Duże kąty opasanias		Małe kąty opasanias			
					cale	mm	cale	mm		
40 mm	2,0	50	4,0	8	8,0	203	4,0	102	PUR A23	Gładki
			5,0	10					Poliuretan	EDT
			6,0	12					Dura	Gładki
	2,3	60	4,0	8	10,0	254	4,0	102	PUR A23	Gładki
			5,0	10					Poliuretan	EDT
			6,0	12					Dura	Gładki
	3,0	75	5,0	10	12,5	318	4,0	102	PUR A23	Gładki
			5,0	10					Poliuretan	EDT
			6,0	12					Dura	Gładki
	4,0	100	6,0	12	16,0	406	4	102	PUR A23, Dura	Gładki
									Poliuretan,	EDT

• Wersja z poliuretanu A23 dostępna jest w kolorze niebieskim i białym.
 • Wersja Dura jest dostępna tylko w kolorze niebieskim.
 • Wersja z poliuretanu EDT jest dostępna tylko w kolorze niebieskim. Powierzchnia EDT znajduje się tylko po jednej stronie i powierzchnia ta jest skierowana do produktu.

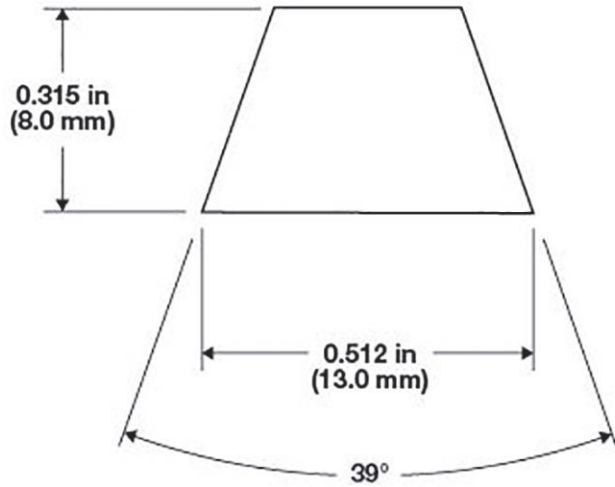


^d W przypadku korzystania z zestawu mechanicznych elementów łączących zsynchronizowanych ścianek bocznych należy skontaktować się z działem Intralox Technical Services Group (TSG), aby uzyskać więcej informacji.
^e Dane w tej kolumnie odnoszą się do *Ilustracji 7*.
^f W przypadku korzystania z zestawu mechanicznych elementów łączących zsynchronizowanych ścianek bocznych należy skontaktować się z działem Intralox Technical Services Group (TSG), aby uzyskać więcej informacji.

PROFILE V

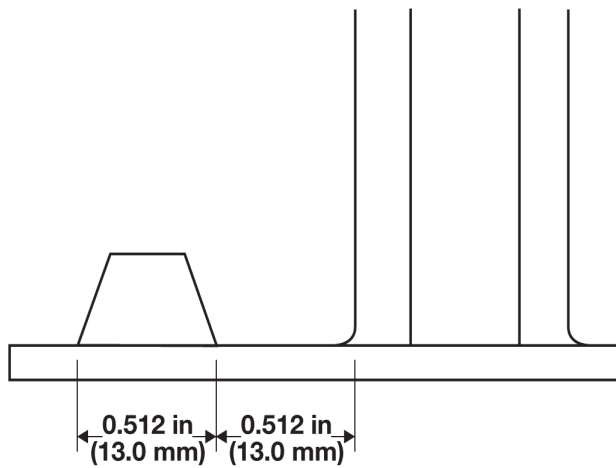
Przy wyborze profilu V należy uwzględnić poniższe wskazówki.

- Profil V jest dostępny w wersji z przygotowanym końcem, bez końców i w taśmach ThermoLace HDE.
- Masa profilu V wynosi 0,064 funta (0,029 kg) na stopę liniową na jeden rząd.
- Jeśli potrzebne są więcej niż dwa (2) profile V na jedną stronę, więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem Technical Services Group (TSG).

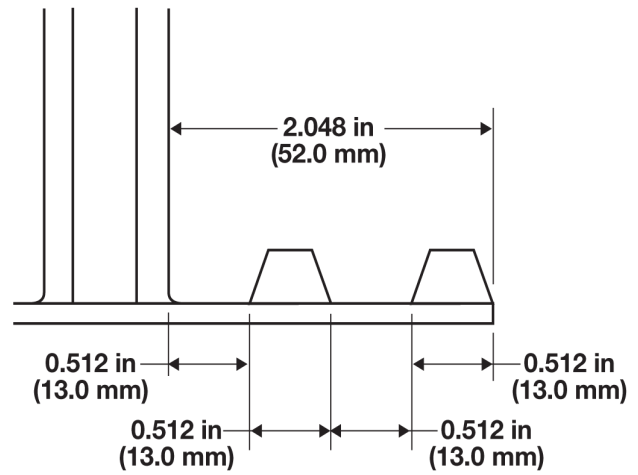


Rysunek 8: Nominalna geometria profilu V

Tabela 1.




Rysunek 9: Odstępy dla jednego pasa profilu V



Rysunek 10: Odstępy dla dwóch pasów profilu V

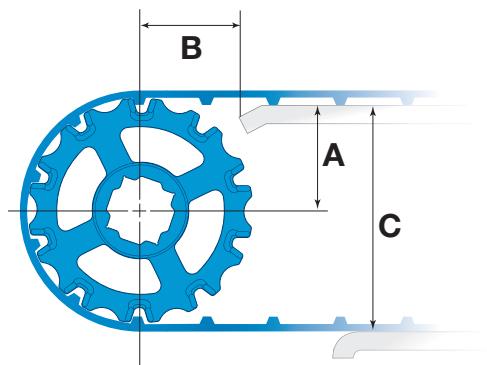
3 LINIA PRODUKTÓW

Dane profilu V z poliuretanu A23 K13							
Wymiary profilu V	Wymiary (BxHxT)		Min. Zalecane koło zębate		Model	Dostępne materiały	Dostępne serie taśmy
	cale	mm	cale	mm			
K13	0,512 × 0,315 × 0,276	13 × 8 × 7	4,0	102	Pełny	Niebieski PU, niebieski PUR A23, biały PUR A23	8140
<p>Profil V PUR A23 jest dostępny w kolorze niebieskim</p>							

ELEMENTY KOŃCA NAPĘDOWEGO I KOŃCA SWOBODNEGO

UWAGI DOTYCZĄCE WYBORU KOŃCA NAPĘDOWEGO

- Należy rozważyć wybór pomiędzy prefabrykowanym rozwiązaniem, takim jak elementy napędu ThermoDrive, lub zaprojektowaniem końca napędowego z pojedynczych podzespołów.
- Decyzje o wyborze elementów napędu końcowego podejmować należy w oparciu o podziałkę taśmy i inne wymiary konstrukcji przenośnika. Patrz [Wymiary](#).



Rysunek 11: Wymiary końca napędowego

WAŁY

Wybrać okrągłe lub kwadratowe wały potrzebne do montażu elementów końca napędowego, swobodnego i sekcji powrotnej. Firma Intralox oferuje indywidualnie dostosowane wały o przekroju kwadratowym.

UWAGI DOTYCZĄCE WAŁÓW PROSTOKĄTNYCH

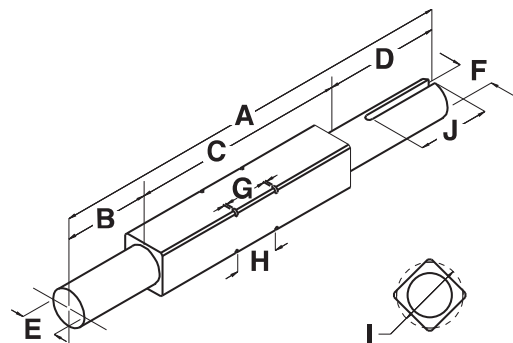
- Do systemów taśm ThermoDrive należy używać wyłącznie wałów ze stali nierdzewnej.
- Koła zębate ThermoDrive są dostępne tylko w wersjach o następujących średnicach otworów: 1 cal, 25 mm, 1,5 cala, 40 mm, 2 cale, 2,5 cala i 60 mm (prostokątne).
- Rowki dla pierścieni ustalających nie są konieczne w przypadku elementów dystansowych, dzielonych pierścieni ustalających przeznaczonych do pracy z wysokimi obciążeniami ani samonastawnych pierścieni ustalających.

Prosimy o kontakt z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania Formularza specyfikacji wałów lub pomocy przy składaniu zamówienia.

WAŁY NA ZAMÓWIENIA INDYWIDUALNE

Po złożeniu zamówienia indywidualnego wały są docinane na żadaną długość oraz poddawane precyzyjnemu prostowaniu. Następnie wytoczone zostają czopy pod łożyska oraz nacięte wszelkie wymagane rowki pod pierścienie ustalające, rowki klinowe i fazowania. Przed wysyłką produkt przechodzi surową kontrolę jakości.

W przypadku używania wałka drążonego, przy składaniu zamówienia należy o tym poinformować dział obsługi klienta firmy Intralox.



Rysunek 12: Elementy wału

- A Ogólna długość
- B Czop po stronie łożyska
- C Długość odcinka kwadratowego
- D Długość czopu po stronie łożyska i rowka klinowego
- E Średnica czopu łożyska
- F Średnica czopu po stronie napędu
- G Szerokość rowka pierścienia ustalającego
- H Szerokość piasty koła
- I Średnica rowka pierścienia
- J Długość rowka klinowego

Wały dostępne w Intralox U.S. Tolerancje ^a		
Rozmiar wału prostokątnego	Stal nierdzewna (303/304)	Stal nierdzewna (316)
1,5 cala	+0,000/-0,006 cala	+0,000/-0,006 cala
2,5 cala	+0,000/-0,008 cala	+0,000/-0,008 cala

^a Zapytania o wały o większych średnicach lub długości większej niż 12 stóp (3,6 m) prosimy kierować do działu obsługi klienta firmy Intralox.

Tolerancje wałów dostępnych w Intralox Europe ^a		
Rozmiar wału prostokątnego	Stal nierdzewna (303/304)	Stal nierdzewna (316)
40 mm	+0,000/-0,160 mm	ND
60 mm	+0,000/-0,180 mm	ND

^a Zapytania o wały o większych średnicach lub długości większej niż 3 m (9,8 stopy) prosimy kierować do działu obsługi klienta firmy Intralox.

Tolerancje ^a		
Ogólna długość	Średnica czopu	Szerokości rowka klinowego
< 48 cali ± 0,061 cala (< 1200 ± 0,8 mm)	- 0,0005–0,003 cala (-0,0127–0,0762 mm)	+ 0,003 cala/- 0,000 cala (+ 0,08 mm/- 0,00 mm)
> 48 ± 0,0125 cala (< 1200 ± 1,2 mm)	(øh7 vlgs. NEN-ISO 286-2)	

^a Stany Zjednoczone Imperialne rowki klinowe są wykonywane pod kliny równoległe kwadratowe (ANSI B17.1 - 1967, R1973). Metryczne rowki klinowe są wykonywane pod płaskie kliny z okrągłymi końcami (DIN 6885-A).

Wykończenia powierzchni	
Czop	Inne obrabiane powierzchnie
63 mikrocala (1,6 mikrometra)	125 mikrocali (3,25 mikrometra)

Wymiary rowka pod pierścień ustalający i fazowania wału			
Rozmiar wału	Średnica rowka	Szerokość	Fazowanie
1,5 cala	1,913 ± 0,005 cala	0,086 + 0,004/- 0,000 cala	2,022 ± 0,010 cala
2,5 cala	3,287 ± 0,005 cala	0,120 + 0,004/- 0,000 cala	3,436 ± 0,010 cala
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	82 ± 0,25 mm

ELEMENTY USTALAJĄCE

UWAGI DOTYCZĄCE WYBORU

Elementy ustalające są dostępne do różnych wymiarów wałów, obciążeń taśmy i wymagań higienicznych.

- W przypadku zastosowań o dużym obciążeniu zaleca się skorzystanie z zespołu kół zębatach lub kół zębatach o pełnej szerokości. Warto rozważyć połączenie tych kół zębatach z podzespołami napędu ThermoDrive.

3 LINIA PRODUKTÓW

- W przypadku zespołów kół zębatach należy zablokować najbardziej zewnętrzne koło w miejscu za pomocą pierścieni ustalających o dużej wytrzymałości.
- W przypadku kół zębatach z elementami dystansowymi należy wziąć pod uwagę poniższe opcje:
 - Do zastosowań higienicznych należy używać połączenia elementów dystansowych koła zębatego i pierścieni ustalających
 - Dzielone pierścienie ustalające przeznaczone do pracy z dużymi obciążeniami
 - Samonastawne pierścienie ustalające ze stali nierdzewnej
 - Okrągłe pierścienie ustalające ze stali nierdzewnej; wybór położenia rowka wału na podstawie szerokości piasty koła zębatego i rozstawu

W celu uzyskania porad i sugestii odnośnie do elementów ustalających prosimy o kontakt z działem obsługi klienta firmy Intralox.

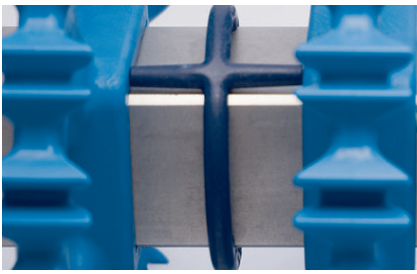
ELEMENTY DYSTANSOWE KÓŁ ZĘBATYCH

Elementy dystansowe kół zębatach są zgodne z najpopularniejszymi odseparowanymi kołami zębataymi i kołami pomocniczymi. Nie są przeznaczone do stosowania z taśmami S8126 lub odstępem w osi centralnej powyżej 3 cali (76 mm).

Prosimy o kontakt z działem obsługi klienta Intralox i podanie następujących informacji w celu obliczenia odpowiedniej dla danego zastosowania liczby elementów dystansowych oraz dzielonych pierścieni ustalających przeznaczonych do pracy z wysokimi obciążeniami. Instrukcje montażu są dostarczane przy zakupie.

- Seria i szerokość taśm
- Wymagane zbieraki / ścianki boczne
- Metody łączenia taśm
- Wybór koła zębatego / koła
- Średnica wału
- Wymagane skrobaki

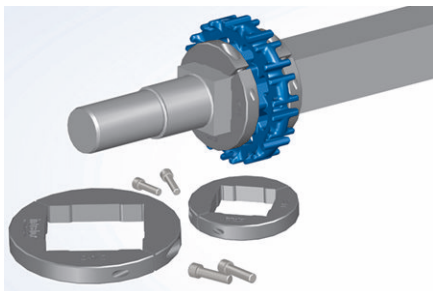
Dane wykrywalnych elementów dystansowych kół zębatach z acetalu					
Nom. szerokość elementu dystansowego koła zębatego w calach	Nom. szerokość elementu dystansowego koła zębatego (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
		Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
		Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



WYKONANY ZE STALI NIERDZEWNEJ DZIELONY PIERŚCIEŃ USTALAJĄCY DO PRACY Z WYSOKIMI OBCIĄŻENIAMI

- Dostępne są dzielone pierścienie ustalające do pracy z wysokimi obciążeniami pasujące do wałków okrągłych o średnicy 1 cala i wałków kwadratowych o grubości 1,5 cala, 2,5 cala, 40 mm i 60 mm.
- Pierścienie ustalające są wykonane ze stali nierdzewnej 304.
- Te pierścienie ustalające nie wymagają szfowania wału i mogą być zakładane na zamontowane wały.
- Te pierścienie ustalające mogą być wykorzystywane w zastosowaniach, gdzie występują duże obciążenia boczne kół zębatach.

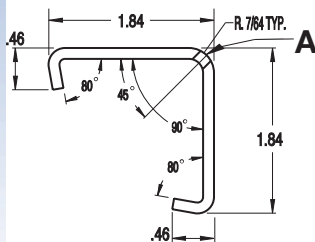
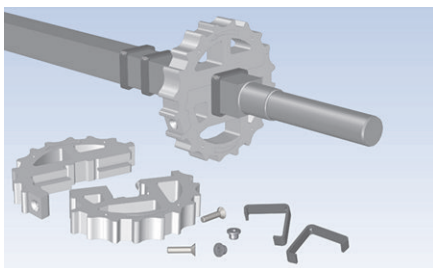
- Te pierścienie ustalające **nie** są zgodne z następującymi elementami:
 - Kołem zębatym EZ Clean S8026 z odlewanego acetalu o średnicy podziałowej 3,2 cala (81 mm) z 1,5-calowym (40 mm) kwadratowym otworem
 - Kołem zębatym S026 z odlewanego acetalu o średnicy podziałowej 2,0 cala (51 mm) z 1-calowym (25 mm) okrągłym otworem



Rysunek 13: Dzielony pierścień ustalający przeznaczony do pracy z dużymi obciążeniami

SAMONASTAWNE PIERŚCIEŃ USTALAJĄCE ZE STALI NIERDZEWNEJ

- Dostępne są samonastawne pierścienie ustalające pasujące do wałów prostokątnych o grubości 1,5 cala, 2,5 cala, 40 mm i innych. Krawędzie wałów muszą być sfazowane. Wytoczone rowki nie są wymagane.
- Takie pierścienie ustalające są wykonane z odpornej na korozję stali nierdzewnej 316. Są zatwierdzone przez USDA i opatentowane.
- Pierścienie ustalające zaciskają się na swoich miejscach na wale prostokątnym — nawet już po zamontowaniu wału. Pierścienie ustalające są utrzymywane w miejscu dzięki unikalnej konstrukcji śruby dociskowej, pozostającej na miejscu podczas pracy.
- Pierścienie ustalające nie są zalecane w przypadku zastosowań, w których można się spodziewać występowania znacznych sił bocznych.



A Niestandardowa śruba ustalająca z łbem w pełni wsuniętym

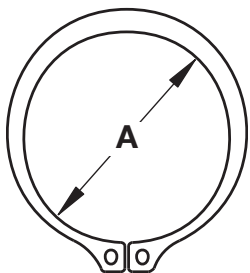
Rysunek 14: Samoczynny pierścień ustalający

PIERŚCIEŃ USTALAJĄCE WYKONANE ZE STALI NIERDZEWNEJ

W firmie Intralox są dostępne pierścienie ustalające ze stali nierdzewnej pasujące do wałów prostokątnych Intralox.

- Stosowany jest pierścień ANSI, typ 3AMI, spełniający wymagania normy MIL SPEC R-2124B.
- Pierścień wymaga rowków wału i sfazowania.
- Elementy mocujące są dołączone na potrzeby łączenia końców pierścieni.
- Patrz informacje na temat odpowiednich rowków wału i sfazowania w [Wał napędowy](#).

3 LINIA PRODUKTÓW



A Średnica rowka pierścienia

Rysunek 15: Średnica rowka pierścienia ustalającego


OGRANICZNIKI POZYCJI

Firma Intralox oferuje szeroki wybór wklęsłych ograniczników pozycji do montażu na napędzie końcowym przenośnika. Wszystkie przedstawione rodzaje można zamówić w firmie Intralox.

- Uniwersalne ograniczniki pozycji EZ Clean używane są najczęściej z taśmami płaskimi oraz z taśmami z zabierakami.
- Ograniczniki pozycji EZ Clean do wałów napędowych są przeznaczone wyłącznie do taśm płaskich i zastosowań o małych obciążeniach.
- Dostępne tylko z tworzywa PE-UHMW


Dane ogranicznika pozycji EZ Clean (mocowanie uniwersalne)

Nom. śr. pomiarowa cale	Nom. śr. pomiarowa mm	Wymiary (wys. x szer. x gł.)	
		cale	mm
2,0	51	3,27 x 2,31 x 0,75	83 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,54 x 2,82 x 0,75	90 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,56 x 3,04 x 0,75	90 x 77 x 19
6,4	163	3,68 x 3,29 x 0,75	93 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,90 x 3,21 x 0,75	99 x 82 x 19



Dane ogranicznika pozycji EZ Clean (mocowanie na wale napędowym)^a

Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Wymiary (wys. x szer. x gł.)	
		cale	mm
2,0	51	3,46 x 2,31 x 0,75	88 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,71 x 2,82 x 0,75	94 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,75 x 3,04 x 0,75	95 x 77 x 19
6,4	163	3,87 x 3,29 x 0,75	98 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,71 x 3,15 x 0,75	94 x 80 x 19



^a Wyłącznie do zastosowań z niewielkimi obciążeniami. Przed użyciem tego ogranicznika pozycji należy skonsultować się z grupą wsparcia technicznego (TSG).

Wymiary montażowe ogranicznika pozycji S8026 (mocowanie na wale napędowym)

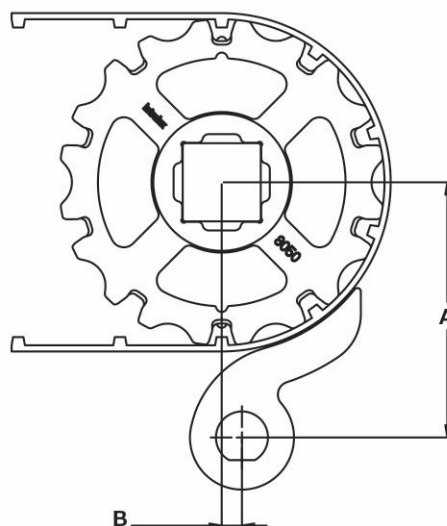
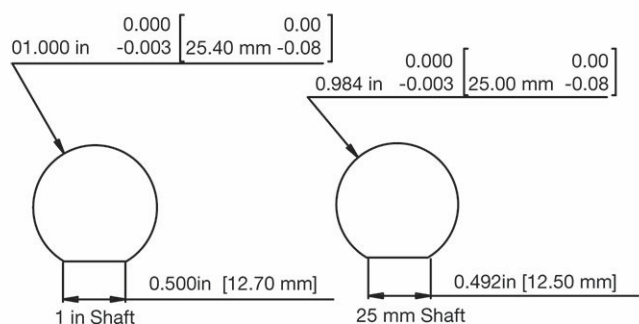
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	A	B	A	B	A	B	A	B
3,2 cala (81 mm)	3,350 cala (85,1 mm)	0,252 cala (6,4 mm)	3,378 cala (85,8 mm)	0,260 cala (6,6 mm)	3,394 cala (86,2 mm)	0,260 cala (6,6 mm)	3,437 cala (87,3 mm)	0,276 cala (7 mm)

3 LINIA PRODUKTÓW

Wymiary montażowe ogranicznika pozycji S8026 (mocowanie na wale napędowym)								
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	A	B	A	B	A	B	A	B
3,9 cala (99 mm)	3,659 cala (92,8 mm)	0,059 cala (1,5 mm)	3,681 cala (93,5 mm)	0,067 cala (1,7 mm)	3,691 cala (93,8 mm)	0,071 cala (1,8 mm)	3,740 cala (95 mm)	0,083 cala (2,1 mm)
6,4 cala (163 mm)	4,898 cala (124,8 mm)	0,394 cala (10 mm)	4,922 cala (125,5 mm)	0,404 cala (10,2 mm)	4,953 cala (125,8 mm)	0,406 cala (10,3 mm)	4,996 cala (126,9 mm)	0,417 cala (10,6 mm)

Wymiary montażowe ogranicznika pozycji S8050 (mocowanie na wale napędowym)						
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top 8,0 mm	
	A	B	A	B	A	B
4,0 cala (102 mm)	3,642 cala (92,5 mm)	0,055 cala (1,4 mm)	3,661 cala (93 mm)	0,063 cala (1,6 mm)	3,681 cala (93,5 mm)	0,067 cala (1,7 mm)
5,2 cala (132 mm)	4,270 cala (108,5 mm)	0,224 cala (5,7 mm)	4,291 cala (109 mm)	0,228 cala (5,8 mm)	4,311 cala (109,5 mm)	0,236 cala (6 mm)
6,5 cala (165 mm)	4,902 cala (124,5 mm)	0,394 cala (10 mm)	4,921 cala (125 mm)	0,398 cala (10,1 mm)	4,902 cala (124,5 mm)	0,402 cala (10,2 mm)
7,7 cala (196 mm)	5,287 cala (134,3 mm)	0,906 cala (23 mm)	5,307 cala (134,8 mm)	0,917 cala (23,3 mm)	5,323 cala (135,2 mm)	0,929 cala (23,6 mm)

UWAGA: Podane wymiary dotyczą kąta opasania 165 stopni. Upewnić się, że odstęp między taśmą a ogranicznikiem mieści się w dopuszczalnym zakresie 0,005–0,05 cala (0,13–1,25 mm).



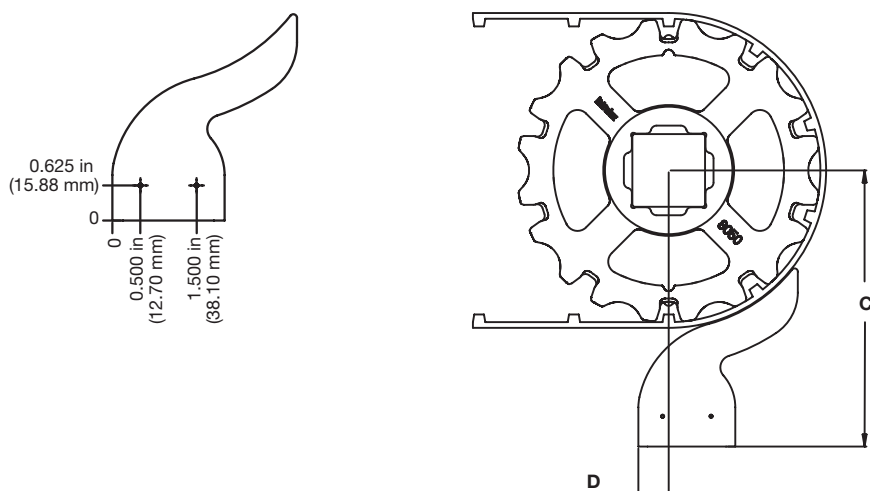
Wymiary montażowe ogranicznika pozycji S8026 (mocowanie uniwersalne)								
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 cala (81 mm)	4,161 cala (105,7 mm)	0,768 cala (19,5 mm)	4,188 cala (106,4 mm)	0,760 cala (19,3 mm)	4,199 cala (106,7 mm)	0,756 cala (19,2 mm)	4,248 cala (107,9 mm)	0,744 cala (18,9 mm)
3,9 cala (99 mm)	4,476 cala (113,7 mm)	0,945 cala (24 mm)	4,504 cala (114,4 mm)	0,937 cala (23,8 mm)	4,520 cala (114,8 mm)	0,933 cala (23,7 mm)	4,563 cala (115,9 mm)	0,921 cala (23,4 mm)
6,4 cala (163 mm)	5,724 cala (145,4 mm)	0,606 cala (15,4 mm)	5,752 cala (146,1 mm)	0,598 cala (15,2 mm)	5,764 cala (146,4 mm)	0,594 cala (15,1 mm)	5,807 cala (147,5 mm)	0,583 cala (14,8 mm)

Wymiary montażowe ogranicznika pozycji z serii 8050 (mocowanie uniwersalne)						
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 cala (102 mm)	4,465 cala (113,4 mm)	0,949 cala (24,1 mm)	4,484 cala (113,9 mm)	0,941 cala (23,9 mm)	4,504 cala (114,4 mm)	0,937 cala (23,8 mm)
5,2 cala (132 mm)	5,083 cala (129,1 mm)	0,776 cala (19,7 mm)	5,083 cala (129,1 mm)	0,776 cala (19,7 mm)	5,123 cala (130,1 mm)	0,768 cala (19,5 mm)

3 LINIA PRODUKTÓW

Wymiary montażowe ogranicznika pozycji z serii 8050 (mocowanie uniwersalne)						
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	C	D	C	D	C	D
6,5 cala (165 mm)	5,713 cala (145,1 mm)	0,610 cala (15,5 mm)	5,732 cala (145,6 mm)	0,603 cala (15,3 mm)	5,752 cala (146,1 mm)	0,598 cala (15,2 mm)
7,7 cala (196 mm)	6,496 cala (165 mm)	0,161 cala (4,1 mm)	6,516 cala (165,5 mm)	0,157 cala (4 mm)	6,535 cala (166 mm)	0,150 cala (3,8 mm)

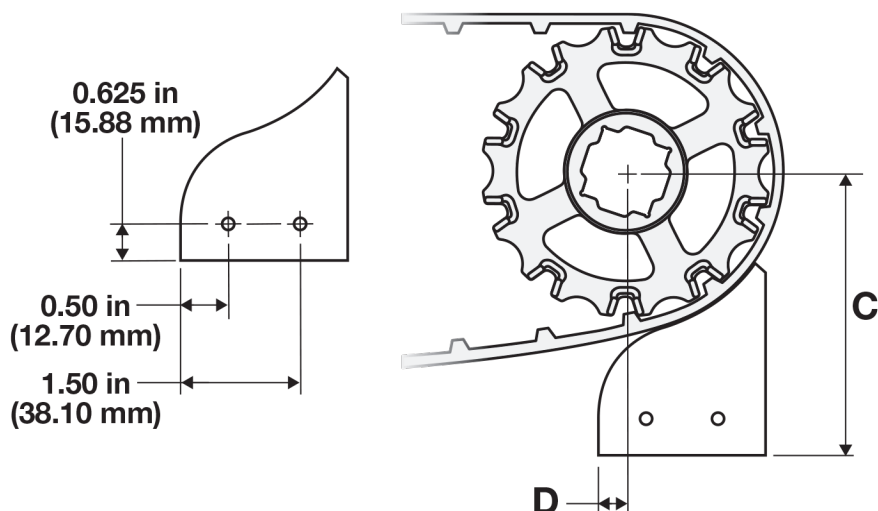
UWAGA: Podane wymiary dotyczą kąta opasania 165 stopni. Upewnić się, że odstęp między taśmą a ogranicznikiem mieści się w dopuszczalnym zakresie 0,005–0,05 cala (0,13–1,25 mm).

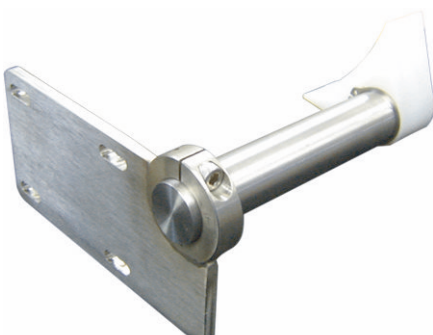


Dane bloku ogranicznika pozycji				
Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Wymiary (wys. × szer. × gł.)		
		cale	mm	
2,0	51	3,25 × 2,5 × 1	83 × 64 × 25	
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,75 × 3 × 1	95 × 76 × 25	
4,0	102			
5,2	132	4 × 3,25 × 1	102 × 83 × 25	
6,4	163	4 × 3,5 × 1	102 × 89 × 25	
6,5	165			
10,3	262	4,5 × 4,2 × 1	114 × 107 × 25	

Wymiary montażowe bloku ogranicznika pozycji S8026								
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 cala (81 mm)	3,960 cala (100,6 mm)	0,768 cala (19,5 mm)	3,988 cala (101,3 mm)	0,760 cala (19,3 mm)	4 cala (101,6 mm)	0,756 cala (19,2 mm)	4,047 cala (102,8 mm)	0,744 cala (18,9 mm)
3,9 cala (99 mm)	4,587 cala (116,5 mm)	0,965 cala (24,5 mm)	4,614 cala (117,2 mm)	0,957 cala (24,3 mm)	4,626 cala (117,5 mm)	0,953 cala (24,2 mm)	4,673 cala (118,7 mm)	0,941 cala (23,9 mm)
6,4 cala (163 mm)	5,917 cala (150,3 mm)	0,626 cala (15,9 mm)	5,949 cala (151,1 mm)	0,618 cala (15,7 mm)	5,961 cala (151,4 mm)	0,618 cala (15,7 mm)	6,004 cala (152,5 mm)	0,606 cala (15,4 mm)

Wymiary montażowe bloku ogranicznika pozycji S8050						
Średnica podziałowa koła zębatego	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top 8 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 cala (102 mm)	4,571 cala (116,1 mm)	0,969 cala (24,6 mm)	4,594 cala (116,7 mm)	0,961 cala (24,4 mm)	4,614 cala (117,2 mm)	0,957 cala (24,3 mm)
5,2 cala (132 mm)	5,370 cala (136,4 mm)	0,799 cala (20,3 mm)	5,390 cala (136,9 mm)	0,795 cala (20,2 mm)	5,409 cala (137,4 mm)	0,787 cala (20 mm)
6,5 cala (165 mm)	5,906 cala (150 mm)	0,630 cala (16 mm)	5,925 cala (150,5 mm)	0,626 cala (15,9 mm)	5,945 cala (151 mm)	0,618 cala (15,7 mm)
7,7 cala (196 mm)	6,480 cala (164,6 mm)	0,142 cala (3,6 mm)	6,5 cala (165,1 mm)	0,130 cala (3,3 mm)	6,516 cala (165,5 mm)	0,118 cala (3 mm)
10,3 cala (262 mm)	7,984 cala (202,8 mm)	0,146 cala (3,7 mm)	8,004 cala (203,3 mm)	0,142 cala (3,6 mm)	8,024 cala (203,8 mm)	1,378 cala (3,5 mm)



Dane zestawu ogranicznika pozycji taśmy z zabierakami				
Nom. śr. podziałowa cale	Nom. śr. podziałowa mm	Wymiary (wys. x szer. x gł.) ^a		
		cale	mm	
2,5	64	1,5 x 3 x 1	38 x 76 x 25	
3,2	81			
3,9	99	2 x 2 x 1	51 x 51 x 25	
4,0	102			
5,2	132	2,5 x 2 x 1	64 x 51 x 25	
6,4	163	3 x 2 x 1	76 x 51 x 25	
6,5	165			

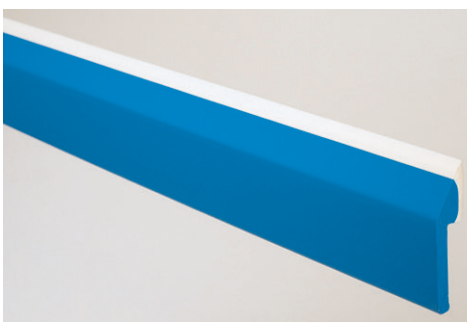
^aWymiary nie uwzględniają płytki montażowej.

SKROBAKI

UWAGI DOTYCZĄCE WYBORU SKROBAKÓW

- Dla każdego skrobaka należy zaplanować stosowanie ograniczników pozycji.
- Firma Intralox ma w swojej ofercie tylko skrobak EZ Mount Flex Tip. Należy szukać innych skrobaków od innych sprzedawców w oparciu o kryteria z wytycznych konstrukcyjnych. Patrz [Skrobak taśmy](#).
- Skrobaka EZ Mount Flex Tip można używać jedynie w zastosowaniach mokrych lub tłustych, w których materiał elastycznej końcówki pozostaje wilgotny.

3 LINIA PRODUKTÓW

Dane skrobaka EZ Mount Flex Tip				
Dostępna wysokość		Dostępna długość		Materiał
cale	mm	cale	mm	
2,75	70	72	1830	Sztywna baza PVC z elastyczną, poliuretanową końcówką
<ul style="list-style-type: none"> • Dostępne tylko w jednym rozmiarze. • Po dostawie można przyciąć na odpowiednią długość. • Do transportu produktów mokrych lub tłustych. • Nie należy stosować do zastosowań i produktów suchych. • Zgodność z normami FDA; nie spełnia przepisów UE dotyczących bezpieczeństwa żywności. 				
				

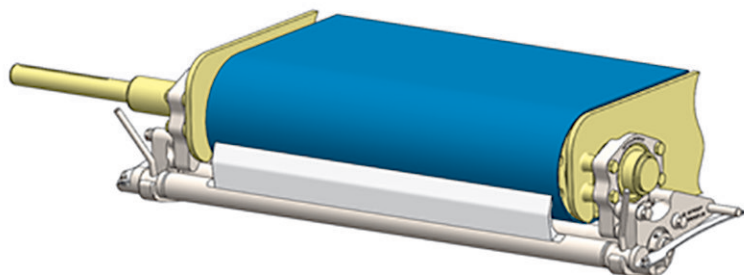
ELEMENTY NAPĘDU THERMODRIVE

Elementy napędu ThermoDrive to prefabrykowane zespoły do zazębiania taśmy z możliwością konfiguracji, zaprojektowane do współpracy z systemami taśm przenośnikowych ThermoDrive firmy Intralox. Elementy napędu ThermoDrive zapewniają dokładne i powtarzalne rozmieszczenie ograniczników i skrobaków w celu zapewnienia optymalnego działania. Przełomowa konstrukcja mocowania napędu eliminuje konieczność ustalania i utrzymywania położenia tych układów, a jednocześnie umożliwia elastyczne tworzenie niestandardowych konstrukcji przenośników.

Prosimy o kontakt z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania formularza kontroli ze szczegółowymi informacjami na temat dostępnych opcji.

Pełny układ (napęd końcowy lub centralny) składa się z następujących elementów:

- Mocowania napędu z lewej i prawej strony
- Mocowania lewego i prawego ogranicznika
- Określone podzespoły ogranicznika (w tym skrobak, jeśli określono w zamówieniu)
- Osprzęt montażowy mocowań ogranicznika



Rysunek 16: Elementy napędu ThermoDrive (napęd końcowy)

SPECYFIKACJA NAPĘDU KOŃCOWEGO

Mocowanie napędu	<p>Rozmiary: otwór sferyczny 206, 208 i 210 (standardowe numery stosowane przez producentów łożysk)</p> <p>Modele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Niesmarowane (bez smarowniczek) do uszczelnionych i stałych wkładek łożyska smarowania - Smarowane (ze smarowniczką) do ponownego smarowania wkładek łożyska <p>UWAGA: Mocowania napędu są dostarczane w zestawie (1 lewe, 1 prawe). Nie zawierają wkładki łożyska ani osprzętu mocującego do ramy przenośnika.</p>
------------------	--

Opcje ogranicznika	<ul style="list-style-type: none"> • Rolki ograniczające o pełnej szerokości z zespołem skrobaka (tylko taśmy bez zabieraków) • Tylko rolka ograniczająca o pełnej szerokości (bez zespołu skrobaka) • Klocki ograniczające — tylko brzegi (taśmy z zabierakami bez nacięć) • Rolki ograniczające z zabierakami (taśmy z zabierakami i 1 lub 2 nacięciami)
Wał napędowy i koła zębate	<ul style="list-style-type: none"> • Koło zębate Intralox® o pełnej szerokości S8050 10T 6,5 cala (165 mm) z profilem standardowym lub odpornym na zbieranie materiału • Zespoły zębatek S8050 10T 6,5 cala (165 mm) EZ Clean™ Max Pull • Koła zębate z elementami dystansowymi S8050 10T 6,5 cala (165 mm) EZ Clean™ Max Pull • Koła zębate klienta muszą być dopasowane do rzeczywistej średnicy zewnętrznej kół zębatach wymienionych powyżej, aby zapewnić prawidłowe działanie
Układ skrobaka	Wymienna końcówka skrobaka

SPECYFIKACJA NAPĘDU CENTRALNEGO

Mocowanie napędu	<ul style="list-style-type: none"> • Rozmiary: otwór sferyczny 206, 208 i 210 (standardowe numery stosowane przez producentów łożysk) • Modele: <ul style="list-style-type: none"> - Niesmarowane (bez smarowniczk) do uszczelnionych i stałych wkładek łożyska smarowania - Smarowane (ze smarowniczką) do ponownego smarowania wkładek łożyska <p>UWAGA: Mocowania napędu są dostarczane w zestawie (2 uniwersalne mocowania napędu). Nie zawierają wkładki łożyska ani osprzętu mocującego do ramy przenośnika.</p>
Opcje ogranicznika	Tylko rolka ograniczająca o pełnej szerokości (bez zespołu skrobaka)
Wał napędowy i koła zębate	<ul style="list-style-type: none"> • Koło zębate Intralox® o pełnej szerokości S8050 10T 6,5 cala (165 mm) z profilem standardowym lub odpornym na zbieranie materiału • Zespoły zębatek S8050 10T 6,5 cala (165 mm) EZ Clean™ Max Pull • Koła zębate z elementami dystansowymi S8050 10T 6,5 cala (165 mm) EZ Clean™ Max Pull (elementy dystansowe [40 mm] dostępne tylko do 1,5-calowego wału prostokątnego) • Koła zębate klienta muszą być dopasowane do rzeczywistej średnicy zewnętrznej kół zębatach wymienionych powyżej, aby zapewnić prawidłowe działanie

OGRANICZENIA TECHNICZNE

Napędy końcowe i centralne:

- Do użytku wyłącznie z taśmami ThermoDrive S8050 Flat Top
 - Dostępne standardowe szerokości taśmy:
 - Imperialne: 12 cali, 18 cali, 24 cale, 30 cali, 36 cali, 42 cale, 48 cali
 - Metryczne: 300 mm, 400 mm, 450 mm, 500 mm, 550 mm, 600 mm, 700 mm, 800 mm, 1000 mm, 1200 mm
- Do użytku wyłącznie z następującymi kołami zębatymi ThermoDrive:
 - Koło zębate o pełnej szerokości S8050 10T 6,5 cala (165 mm) profilem standardowym lub odpornym na zbieranie materiału
 - Koła zębate z elementami dystansowymi S8050 10T 6,5 cala (165 mm) EZ Clean Max Pull
- Używać tylko z nienaprzężonymi taśmami
- Brak łączenia ThermoLace lub spinania elementami metalowymi

Tylko napęd końcowy:

- Dowolny materiał i rodzaj zabieraka
- Wysokość ścianki bocznej do 3 cali (75 mm) z kołami zębatymi o średnicy podziałowej 6,5 cala
- W przypadku zabieraków minimalne wymagane odstępki i wcięcia wynoszą 2,5 cala (63,5 mm)
- Obsługuje do dwóch (2) nacięć z równomiernymi odstępami

3 LINIA PRODUKTÓW

- Siła naciągu taśmy z rolkami ograniczającymi i zabierakami ograniczona do maks. 35 funt-siła/stopę (420 funtów/stopę)

KOŁA POMOCNICZE I ROLKI

KONIEC SWOBODNY: Z SERII 8026 I 8050

- Koła pomocnicze i rolki są zgodne z taśmami z serii 8026 i 8050, o ile nie zaznaczono inaczej.
- Koła pomocnicze przeznaczone są do montażu na wałach kwadratowych. W przypadku używania wałów okrągłych należy zastosować rolki powrotne.
- Średnice kół pomocniczych i rolek nie mogą być mniejsze od minimalnej średnicy kół zębatach dla danej taśmy.
- Rolek z kołnierzami należy używać wyłącznie na zewnętrznych końcach wału, jeśli wymagane jest ograniczenie taśmy.
- Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

Dane koła pomocniczego ThermoDrive ^b									
Przybliżona średnica podziałowa koła cale	Przybliżona średnica podziałowa koła mm	Nom. średnica koła cale	Nom. średnica koła mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
						Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
						Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		2,5		
							1,5		
							2,5		



^bPrzeznaczone do pracy z kołami zębatymi o odpowiadającej średnicy, wykonane z materiału PE-UHMW.

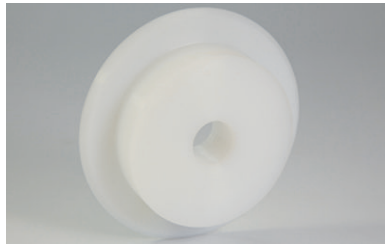
Dane rolki powrotnej ThermoDrive ^b							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^bWykonana z materiału PE-UHMW.

3 LINIA PRODUKTÓW

Dane rolki z kołnierzem ThermoDrive ^f							
Nom. średnica rolki (całe) ^g	Nom. średnica rolki (mm) ^h	Nom. szerokość piasty (całe) ⁱ	Nom. szerokość piasty (mm) ^j	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^f Wykonana z materiału E-UHMW.

^g Kołnierz o średnicy 0,75 cala (19 mm) nie jest uwzględniony w nominalnej średnicy rolki; rzeczywista średnica rolki wynosi 5,5 cala (140 mm).

^h Kołnierz o średnicy 0,75 cala (19 mm) nie jest uwzględniony w nominalnej średnicy rolki; rzeczywista średnica rolki wynosi 5,5 cala (140 mm).

ⁱ Kołnierz nie jest uwzględniony w nominalnej szerokości piasty; rzeczywista szerokość piasty wynosi 1,23 cala (31 mm).

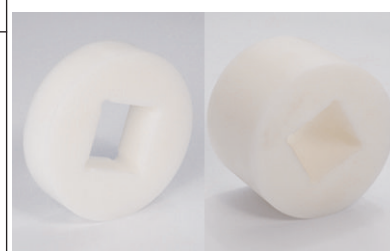
^j Kołnierz nie jest uwzględniony w nominalnej szerokości piasty; rzeczywista szerokość piasty wynosi 1,23 cala (31 mm).

3 LINIA PRODUKTÓW

KONIEC SWOBODNY S8126


Dane referencyjne liczby elementów końca swobodnego z serii 8126												
Szerokość taśmy		2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza z kołnierzem	2,5 cala (65 mm), szeroka rolka pomocnicza	1 cala (25 mm), szeroka rolka pomocnicza	6 cali (152 mm), rolka z szerokim końcem	Dzielony pierścień ustalający ze stali nierdzewnej przeznaczony do pracy z dużymi obciążeniami	Odstęp między krawędziami elementów		Minimalny łączny odstęp od brzegu taśmy		Minimalna długość kwadratowego odcinka wału	
cala	mm	Ilość	Ilość	Ilość	Ilość	Ilość	cala	mm	cala	mm	cala	mm
10	254	2	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286
11	279	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337
12	305	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362
14	356	2	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387
15	381	2	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Dane koła pomocniczego S8126 z acetalu ^c							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cala)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cala)	Kwadratowe (cala)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	1,0	25		1,5		40
4,0	102	2,5	64		1,5		40



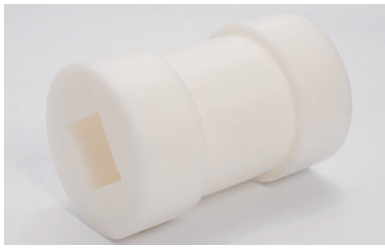
^cInformacji o czasie wykonania udziela dział obsługi Klienta Intralox.

Dane rolki z kołnierzem S8126 z acetalu ^b							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^b Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta Intralox.

Dane rolki z szerokim końcem S8126 z acetalu ^b							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
4,0	102	6,0	152		1,5		40



^b Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta Intralox.

KONIEC SWOBODNY S8140

- Rolki końcowe i koła pomocnicze są zgodne tylko z taśmami S8140.
- Rolki końcowe i koła pomocnicze przeznaczone są do montażu na wałach prostokątnych.
- Koła pomocnicze S8140 są używane zarówno na wałach napędowych, jak i swobodnych.
- Średnice kół pomocniczych i rolek nie mogą być mniejsze od minimalnej średnicy kół zębatych dla danej taśmy.
- Informacji o czasie wykonania udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

3 LINIA PRODUKTÓW

Dane rolki końcowej S8140 z acetalu							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		



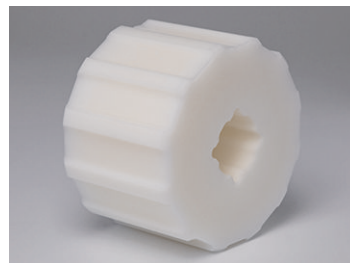
Dane koła pomocniczego S8140 z acetalu ^d							
Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



^d Niezgodne z ThermoLace HDE

Dane żłobionego koła pomocniczego S8140 z naturalnego acetalu (zgodność z ThermoLace HDE)

Nom. średnica rolki cale	Nom. średnica rolki mm	Nom. szerokość piasty (cale)	Nom. szerokość piasty (mm)	Dostępne rozmiary otworów			
				Amerykańskie Rozmiary		Rozmiary metryczne	
				Okrągłe (cale)	Kwadratowe (cale)	Okrągłe (mm)	Kwadratowe (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60

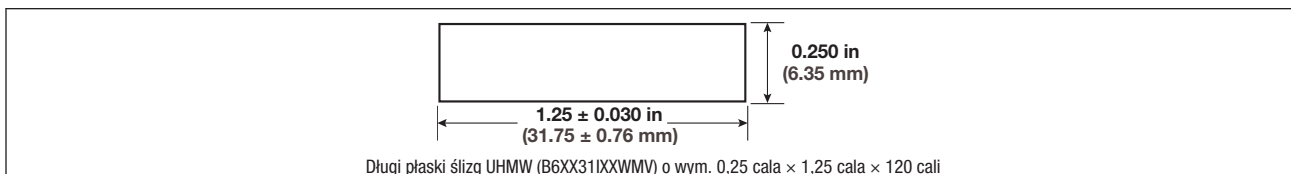


ELEMENTY STRONY TRANSPORTOWEJ I SEKCJI POWROTNEJ

SZYNY PODPIERAJĄCE/ŚLIZGI

STANDARDOWE ŚLIZGI PŁASKIE

- Dostępne są standardowe ślizgi płaskie wykonane z PE-UHMW, o wymiarach 0,25 cala (6 mm) grubości × 1,25 cala (32 mm) szerokości × 120 cali (3 m) długości.
- Ślizgi wykonane z PE-UHMW posiadają atesty FDA i USDA jako dopuszczone do kontaktu z żywnością.

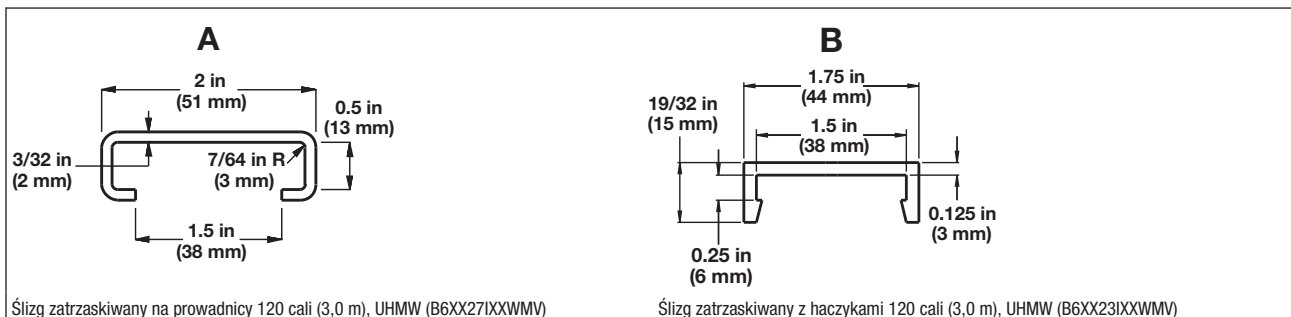


UWAGA: Zalecane do montażu tylko z taśmami S8126.

ŚLIZGI SPECJALNE

Firma Intralox oferuje różne ślizgi zatraskowe, m.in. takie, jak przedstawiono poniżej:

- Do nowych aplikacji używać na powierzchniach transportowych i sekcjach powrotnych przenośnika płaskich ślizgów o szerokiej powierzchni.
- Należy używać ślizgów zaciskowych wyłącznie w przypadku modernizacji, do zastosowań o małych obciążeniach lub do celów testowych. Nie są zalecane do normalnej pracy z produktem.
- Informacje dotyczące określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

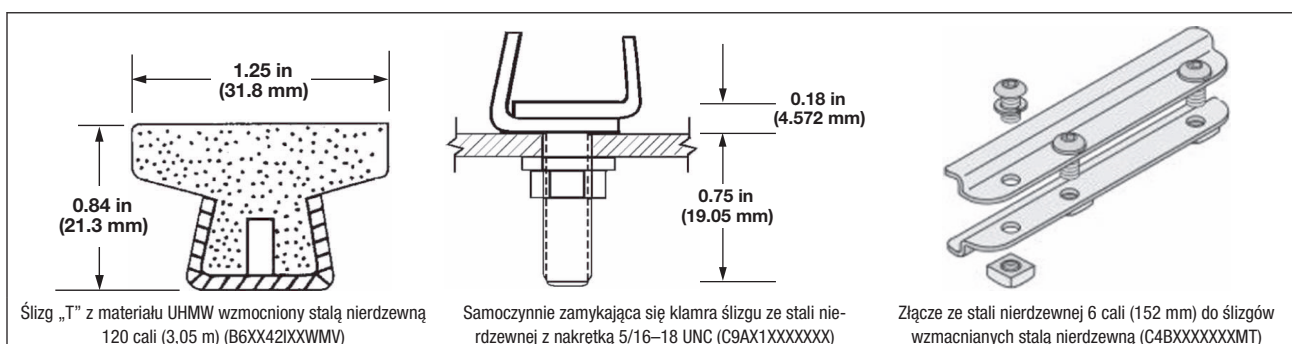


3 LINIA PRODUKTÓW

ŚLIZGI Z PE-UHMW WZMACNIANE STAŁĄ NIERDZEWNĄ

- Do nowych aplikacji używać na powierzchniach transportowych i sekcjach powrotnych przenośnika płaskich ślizgów o szerokiej powierzchni.
- Ślizgi z UHMW-PE wzmocnione stalą nierdzewną używać wyłącznie w przypadku modernizacji, do zastosowań o małych obciążeniach lub do celów testowych.
- Za pomocą ślizgów wykonanych z PE-UHMW wzmocnianych stalą nierdzewną można utworzyć sztywną powierzchnię strony transportowej przenośnika na dowolnej ramie z poprzecznikami.
- Ślizgi wykonane z PE-UHMW wzmocnione stalą nierdzewną są mocowane do poprzeczników za pomocą samoczynnie zamykającej się klamry ze stali nierdzewnej z nakrętką (sprzedawane osobno).
- Ślizgi można montować w układzie równoległym, strzałkowym lub innym.
- Konstrukcja powinna uwzględniać rozszerzalność i kurczliwość termiczną elementów.
- Przednie krawędzie ślizgów należy sfazować lub odgiąć do dołu.
- Zalecane do stosowania w temperaturach do 160°F (71°C)

UWAGA: Zalecane do montażu z zestawami do modernizacji przenośników korytowych.



WAŁY

Wybrać okrągłe lub kwadratowe wały potrzebne do montażu elementów powierzchni transportowej i sekcji powrotnej.

- Firma Intralox oferuje indywidualnie dostosowane wały o przekroju kwadratowym. [Uwagi dotyczące wałów prostokątnych](#) Patrz .
- Firma Intralox nie oferuje wałów okrągłych.

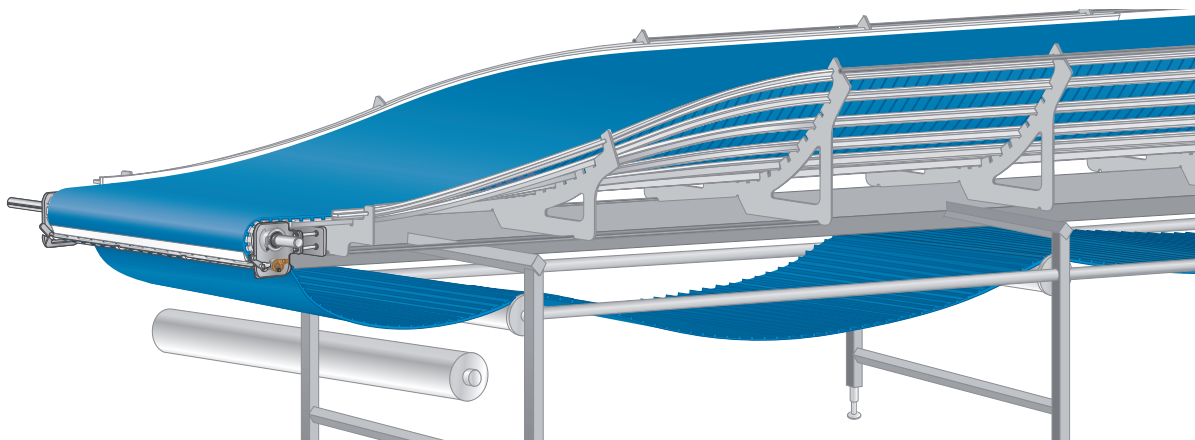
ROLKI POWROTNE

Patrz [Koła pomocnicze i rolki](#).

ZESTAW DO MODYFIKACJI PRZENOŚNIKA KORYTOWEGO

Zestaw do modyfikacji przenośnika korytowego ThermoDrive umożliwia szybką i prostą modernizację istniejącego, naprężonego przenośnika korytowego z taśmą płaską, aby pozwolić na korzystanie z technologii nienaprężanej ThermoDrive. Zestaw do modyfikacji przenośnika korytowego jest również używany do montażu nowego przenośnika.

- Rama jest wyposażona w centralnie montowany wspornik transportowej, górnej strony przenośnika, który jest okrągły lub kwadratowy (pod kątem 45°).
- Zastosowanie jest kompatybilne z zakrzywionym kształtem koryta.
- Taśmy mogą być dowolnego modelu z serii S8026 lub S8050 (zgodne z listwami napędowymi o pełnej długości, rowkami korytowymi lub demontażem listwy napędowej); szerokość minimalna wynosi co najmniej 10 cali (254 mm), a maksymalna — 42 cale (1067 mm); taśmy mogą być łączone.
- Zestaw do modyfikacji przenośnika korytowego nie jest zgodny z taśmami łączonymi metodą ThermoLace lub za pomocą metalowych ogniw.

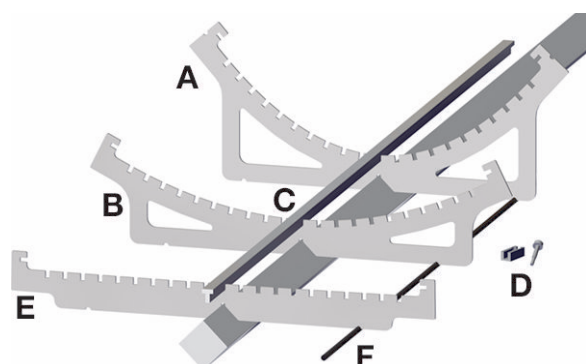


Rysunek 17: Zestaw do modyfikacji przenośnika korytowego

Elementy:

- Zestaw wsporników obejmuje wsporniki płaskie ze stali nierdzewnej, elementy przejściowe i płyty korytowe
- Pin 3048 mm (120 cali) ze stali nierdzewnej 304/304L, o średnicy 16 mm (0,625 cala). Montowany w celu zwiększenia wytrzymałości wspornika.
- Ślizgi w kształcie litery T 120 cali (3048 mm) z UHMW-PE o wysokości 1,54 cala (39 mm) i szerokości powierzchni styku 1,3 cala (33 mm)
- Zestaw do nacinania ślizgów

Przenośniki korytowe muszą być zgodne ze specyfikacjami zamieszczonymi w formularzu audytowym konwertera przenośników nieckowych do technologii ThermoDrive. Instrukcje montażowe można znaleźć na [stronie www.intralox.com](http://www.intralox.com).



- A Wspornik korytowy
- B Wspornik przejściowy
- C Ślizg
- D Zestaw do nacinania ślizgów
- E Wspornik płaski
- F Stalowy pin

Rysunek 18: Elementy zestawu do modyfikacji przenośnika korytowego

NARZĘDZIA DO MONTAŻU I KONSERWACJI

SYSTEM ŁĄCZENIA TAŚMY THERMODRIVE WERSJA 2

UWAGA: System łączenia taśmy ThermoDrive wersja 2 nie jest już dostępny w sprzedaży. Firma Intralox nadal zaopatruje się w części zamienne i naprawia te jednostki. Szczegółowych informacji udziela dział obsługi klienta firmy Intralox.

Ten opatentowany system łączenia taśmy zapewnia narzędzia do przygotowywania końców taśmy, a następnie niezawodnego ich łączenia w miejscu pracy. Łącznik pasa obsługuje wszystkie serie i modele taśm przenośnikowych Intralox ThermoDrive o szerokości do 42 cali (1067 mm).

Jest on zgodny z taśmami S8026, S8050 i S8126 o szerokości do 42 cali (1067 mm).

Nie jest on zgodny z taśmami S8140.

System łączenia taśmy ThermoDrive wersja 2 zawiera następujące elementy:

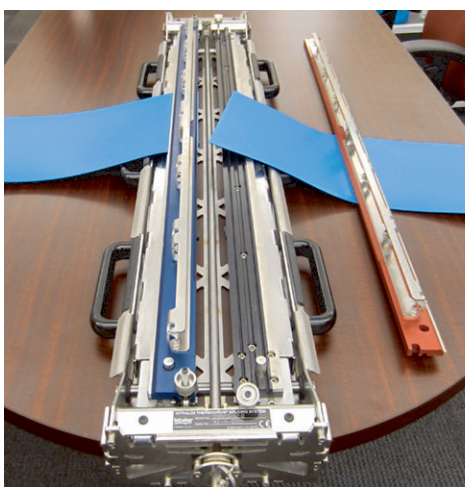
3 LINIA PRODUKTÓW

- Uchwyt zaciskowy z korbą
- Górne zaciski/prowadnice cięcia
- Zgrzewarka i podstawka
- Regulator temperatury i kabel
- Instrukcja obsługi
- Mały zestaw akcesoriów z narzędziami do przycinania, wypustkami taśmy i próbką materiału
- Skrzynka do przechowywania

Zgrzewarka to wykonane w całości z metalu urządzenie pozwalające w bezpieczny sposób kontrolować położenie podgrzewanych przez grzałkę końców taśmy w celu ich stopienia i połączenia. W skład elementów zgrzewarki wchodzi górne zaciski/prowadnice cięcia, rowkowane płytki do wyrównywania końców taśmy oraz korbą. Wszystkie elementy mieszczą się w solidnej skrzynce do przechowywania, wyposażonej w kółka i uchwyt, które umożliwiają transport zestawu do miejsca montażu lub naprawy taśmy.

Zgodność: CE, PSE-Circle, CB Scheme Certification DE3-14014

Gwarancja: jeden rok



Rysunek 19: System łączenia taśmy wersja 2 i elementy

System łączenia taśm, wersja 2										
Maks. Szerokość taśmy		Min./Maks. Temp. temperatury		Zasilanie elektryczne	Masa całego zestawu		Zgrzewarka			
							Wymiary (dł. x szer. x wys.)		Waga	
cale	mm	°F	°C	V	funty	kg	cale	mm	funty	kg
24	610	425-500	218-260	100-127 / 220-240	140	63	33,75 x 11,5 x 4,5	857 x 292 x 114	45	20
42	1067			100-127 / 220-240	165	75	51,75 x 13,125 x 4,75	1314 x 333 x 121	70	32

ZESTAW DO ŁĄCZENIA TAŚM THERMODRIVE STREAMLINE

Ten opatentowany system łączenia taśmy zapewnia narzędzia do przygotowywania końców taśmy, a następnie niezawodnego ich łączenia w miejscu pracy. Zgrzewarka obsługuje wszystkie serie i modele taśm przENOŚnikowych Intralox ThermoDrive o szerokości do 72 cali (1829 mm).

Zestaw do łączenia taśm ThermoDrive Streamline zawiera następujące elementy:

- Łącznik taśmy Streamline
- Regulator temperatury i kabel
- Ręczne narzędzie do przygotowania taśmy
- Instrukcja obsługi
- Mały zestaw akcesoriów z narzędziami do przycinania i próbką materiału
- Skrzynka do przechowywania

3 LINIA PRODUKTÓW

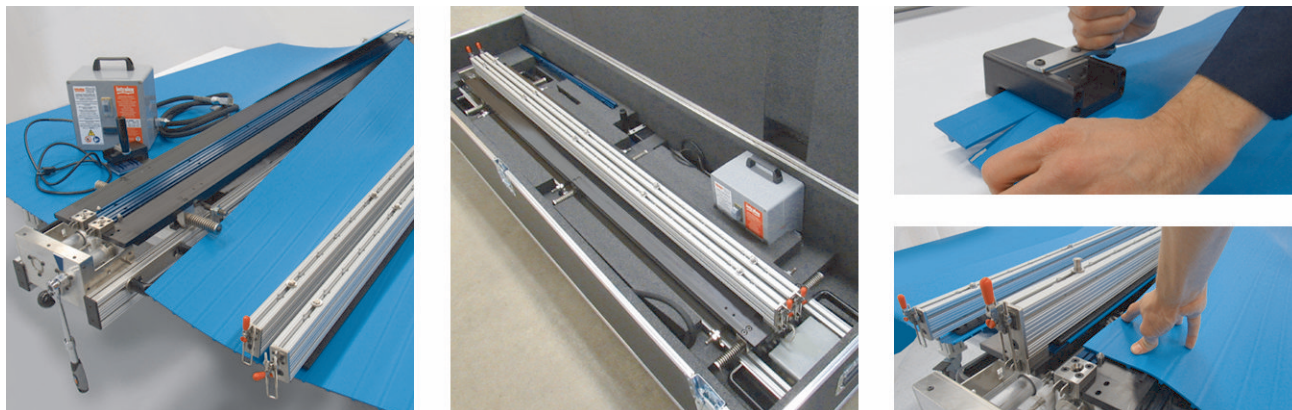
Zestaw do łączenia taśm Streamline jest zgodny z taśmami S8140 w połączeniu z odpowiednim zestawem akcesoriów do łącznika taśm S8140 i wkładkami szczękowymi S8140. Zestaw akcesoriów S8140 i wkładki szczękowe S8140 są sprzedawane oddzielnie od zestawu do łączenia.

Łącznik taśmy to metalowy uchwyt, który pozwala na bezpieczne i precyzyjne sterowanie położeniem taśmy oraz ruchem elementu grzejnego podczas łączenia. Upraszcza to cały proces i zapewnia odpowiedni efekt. Zgrzewarka jest wyposażona w górne zaciski, wkładki szczękowe S8026/S8050, korbę oraz samodzielny element grzejny.

Wszystkie elementy mieszczą się w solidnej skrzynce do przechowywania, wyposażonej w duże kółka i uchwyty, które umożliwiają transport zestawu do miejsca montażu lub naprawy taśmy.

Zgodność: CE, PSE-Circle, CB Scheme, cETLus Intertek 5013615

Gwarancja: jeden rok



Rysunek 20: Zestaw do łączenia ThermoDrive Streamline i jego elementy

Zestaw do łączenia taśm Streamline								
Maks. Szerokość taśmy		Zasilanie elektryczne	Masa całego zestawu		Zgrzewarka			
cale	mm				Wymiary (dł. x szer. x wys.)			Waga
		V	funty	kg	cale	mm	funty	kg
24	610	100–127 / 220–240	198	90	38,5 x 16,5 x 11,4	2388 x 419 x 292	78	35
42	1067	100–127 / 220–240	280	127	56 x 16,5 x 11,4	Dł. 1422 x szer. 419 x wys. 292	110	50
56	1422	100–127 / 220–240	338	153	75,5 x 16,5 x 11,4	1918 x 419 x 292	146	66
72	1829	100–127 / 220–240	372	169	91 x 16,5 x 11,4	2311 x 419 x 290	220	100

Temperatury i czasy łączenia					
Materiał taśmy	Seria taśmy	Wartość nastawy (°F)	Wartość nastawy (°C)	Czas topnienia (sekundy) ^a	Czas studzenia (minuty)
Poliuretan	8026	450	232	45 ^b	2
	8050	450	232	45	2
	8126	450	232	45	2
Do użytku w niskich temperaturach	8026	450	232	30	2
	8050	450	232	30	2
Dura	8050	430	221	40	2
HTL	8050	500	260	75	2
PUR A23	8050	450	232	45	2
	8140	450	232	45	2

^a Ekstremalne warunki otoczenia mogą wymagać skrócenia lub wydłużenia czasu topnienia.

^b Zalecany czas topnienia dla poliuretanowej taśmy Nub Top 6,3 mm wynosi 30 sekund.


WKŁADKI SZCZĘKOWE PLATFORMY ŁĄCZNIKA PASA STREAMLINE

Wkładki platforma do łączenia pasa są zgodne tylko z zestawem do łączenia ThermoDrive Streamline. Wkładki platforma do łączenia pasa umożliwiają usunięcie platform do łączenia pasa S8026/S8050, które są wyposażone w zintegrowaną zgrzewarkę do łączenia, co pozwala na łączenie innych modeli taśm. Do łączenia taśm transportujących S8140 wymagane są wkładki platform do łączenia pasa S8140.

3 LINIA PRODUKTÓW

Dane wkładek platform łącznika pasa Streamline S8140	
Standardowe rozmiary wkładek platform do łączenia pasa	
USA rozmiary	Rozmiary metryczne
cale	mm
24	610
42	1067
56	1422
72	1829

- Wymienna wkładka platformy do łączenia pasa do zestawu do łączenia ThermoDrive Streamline
- Wkładki sprzedawane pojedynczo; na łącznik pasa potrzeba dwie (2) wkładki
- Wybrać wielkość wkładki w oparciu o odpowiadający rozmiar łącznika pasa
- Wymagane do łączenia taśm transportujących S8140
- Wykonane z anodyzowanego aluminium



CZĘŚCI ZAPASOWE WYPOSAŻENIA ŁĄCZĄCEGO

W celu nabycia części zapasowych do każdego rodzaju wyposażenia łączącego ThermoDrive prosimy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

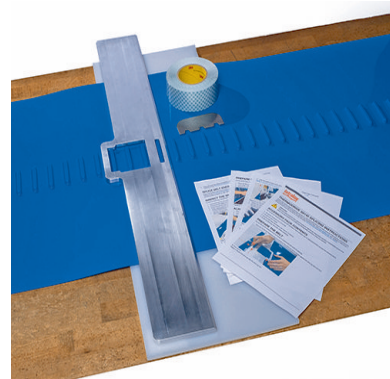
Dostępne są między innymi następujące części:

- Regulatory temperatury
- Wkładki szczękowe
- Kable elementu grzejnego
- Uchwyty do przenoszenia
- Korby
- Elementy grzejne
- Zestawy silikonowych elementów dystansowych
- Taśma teflonowa
- Miernik podziałki
- Adapter wtyku
- Górne zaciski
- Narzędzie ścinające
- Uchwyt narzędzia do przygotowania taśmy
- Prowadnica rowkowana narzędzia do przygotowania taśmy
- Ostrze hakowe narzędzia do przygotowania taśmy
- Skrzynka do przechowywania
- Zestawy akcesoriów

ZESTAW AKCESORIÓW DO ŁĄCZENIA TAŚM STREAMLINE S8140

Zestaw akcesoriów do łączenia taśm Streamline S8140

- Zestaw akcesoriów do zestawu do łączenia taśm ThermoDrive Streamline S8140
- Dostępne rozmiary: 24 cale, 42 cale i 60 cali
- Pakiet zawiera:
 - Prowadnica cięcia z przygotowanymi końcami TD S8140^a
 - Miernik podziałki TD S8140
 - Instrukcje łączenia TD S8140
 - Dwustronna taśma montażowa z polietylenu
 - Arkusz UHMW-PE



^a Prowadnice cięcia sprzedawane oddzielnie.

3 LINIA PRODUKTÓW

RĘCZNE NARZĘDZIE DO PRZYGOTOWANIA TAŚMY THERMODRIVE STREAMLINE

To opatentowane urządzenie do cięcia ręcznego wykorzystuje osłonięte ostrze tnące oraz rowkowane płyty prowadzące w celu szybkiego i dokładnego przygotowania końców taśm do połączenia. Ostrze tnące jest wymienne, a płyty prowadzące można zmieniać, aby dopasować je do różnych serii taśm.

- Dołączane do każdego zestawu do łączenia taśm Streamline
- Dostępne do oddzielnego zakupu; przeznaczone do użycia z systemem łączenia pasa w wersji 2 lub podobnymi
- Nie jest zgodne z taśmami S8126, S8140 ani nie nadaje się do demontażu listwy napędowej o szerokości powyżej 3 cali (72 mm)



Rysunek 21: Ręczne narzędzie do przygotowania taśmy

Ręczne narzędzie do przygotowania taśmy			
Wymiary (dł. x szer. x wys.)		Waga	
cale	mm	funty	kg
5 x 5 x 7	127 x 127 x 178	3,6	1,6

ŚCIĄGACZ THERMODRIVE DO TAŚM O PODZIAŁCE DO 50 MM

Ściągacz taśmy ThermoDrive® do taśm o podziałce do 50 mm został zaprojektowany w celu ułatwienia naciągania taśmy ThermoDrive na przenośnik podczas montażu. Może również utrzymywać zamontowane wcześniej taśmy ThermoDrive na przenośniku podczas łączenia sekcji naprawczych. Ściągacz taśmy ThermoDrive jest zgodny ze wszystkimi materiałami taśm ThermoDrive i może obsługiwać podziałki do 50 mm.

Ściągacz do taśm o podziałce do 50 mm	
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	Waga
3,65 cala × 2,00 cala × 0,90 cala (92,71 mm × 50,8 mm × 22,86 mm)	0,58 funta (0,26 kg)
<ul style="list-style-type: none"> • Możliwość stosowania na powierzchniach transportowych i sekcjach powrotnych przenośników, aby montować, złączać lub pozostawiać zgodne z nimi taśmy rozłączone • Zmniejszenie liczby osób potrzebnych do zamontowania lub wymontowania dużych lub nachylonych taśm • Zmniejszenie ryzyka uszkodzenia taśmy, które może doprowadzić do zanieczyszczenia obcymi materiałami • Podwyższone bezpieczeństwo pracowników 	

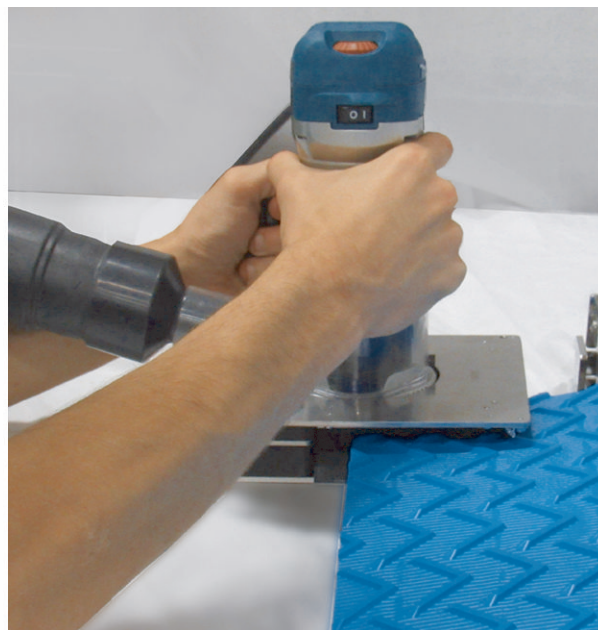
ZESTAW DO FREZOWANIA KOŃCÓW TAŚMY THERMODRIVE

Zestaw do frezowania końców taśmy ThermoDrive został zaprojektowany w celu usuwania profili żebrowanych taśm ThermoDrive S8050 V-Top z przygotowanych końców taśm przed ich połączeniem. Po przycięciu taśmy do odpowiedniej długości (tj. po jej przygotowaniu) frezarka zbiera z przygotowanego końca taśmy około 0,125 cala (3,2 mm) całkowitej grubości taśmy. Dzięki uzyskanej w ten sposób gładkiej powierzchni unika się powstania ściegu na złączu, który jest miejscem zagnieżdżania się bakterii.

Zestaw jest dostępny do zakupu oddzielnie, przeznaczony do użycia ze wszystkimi systemami łączenia taśmy ThermoDrive.

Zestaw do frezowania końców taśmy ThermoDrive zawiera następujące elementy:

- Frezarka do końców taśmy
- Prowadnica rowkowana
- Płytki do regulacji głębokości
- Kwadratowe silikonowe podkładki
- Adapter do rury odkurzacza
- Frez
- Instrukcja obsługi
- Skrzynka do przechowywania



Rysunek 22: Zestaw do frezowania końców taśmy

Frezarka do końców taśmy				
Wymiary (dł. x szer. x wys.)		Waga		Zasilanie elektryczne
cale	mm	funty	kg	V
7 x 7 x 10	178 x 178 x 254	12	5,4	110 / 220

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

KONSTRUKCJA PRZENOŚNIKA

UWAGI DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI

System nienaprzężanych taśm ThermoDrive firmy Intralox oferuje wybór różnych modeli taśm wykonanych z różnych materiałów i w kilku dostępnych kolorach. Do taśmy można również dodać dodatkowe elementy konstrukcyjne, takie jak zabieraki, ścianki boczne, rowki i perforacje.

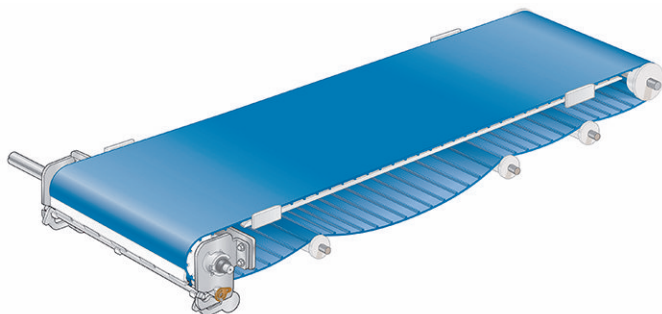
Dokonyjąc właściwego wyboru elementów do określonego zastosowania należy uwzględnić poniższe warunki robocze i środowiskowe, np.:

- Wymagania dotyczące transportu (poziomo, z unoszeniem, z nachyleniem)
- Łączne wymiary zamontowanej taśmy
- Prędkość taśmy
- Przenoszony produkt (waga, kształt, rozmiar, temperatura, zawartość wilgoci, tekstura, właściwości cierne)
- Procesy (chłodzenie, mycie, płukanie, ociekanie, suszenie, czyszczenie)
- Wymagania dotyczące higieny
- Środowisko pracy (temperatura, wilgotność, warunki chemiczne, szorstkość)
- Typ napędu (końcowy, centralny)
- Ograniczenia obiektu lub ograniczenia przestrzenne

Informacje zawarte w tej instrukcji obejmują podstawowe wytyczne konstrukcyjne przenośników do systemów nienaprzężanych taśm ThermoDrive oferowanych przez firmę Intralox. Te ogólne zalecenia obowiązują dla większości zastosowań. Firma Intralox może pomóc w określeniu najlepszego projektu przenośnika dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

ZASADY PROJEKTOWANIA SYSTEMÓW THERMODRIVE

- Nie używać systemów ThermoDrive z napiętą taśmą. Patrz [Konstrukcja sekcji powrotnej przenośnika](#).
UWAGA: Taśmy ThermoDrive z serii 8140 mogą pracować przy niewielkim naprężeniu wstępnym. Więcej informacji można znaleźć w punkcie [Wstępne naprężanie taśmy w Wytyczne konstrukcyjne dotyczące LugDrive](#).
- Upewnić się, że taśma ma zapas długości i zwisa swobodnie w sekcji powrotnej. Dla zapewnienia skutecznego działania systemu ThermoDrive bez naprężania taśmy należy prawidłowo zamontować ograniczniki pozycji na sztywnych elementach konstrukcji.

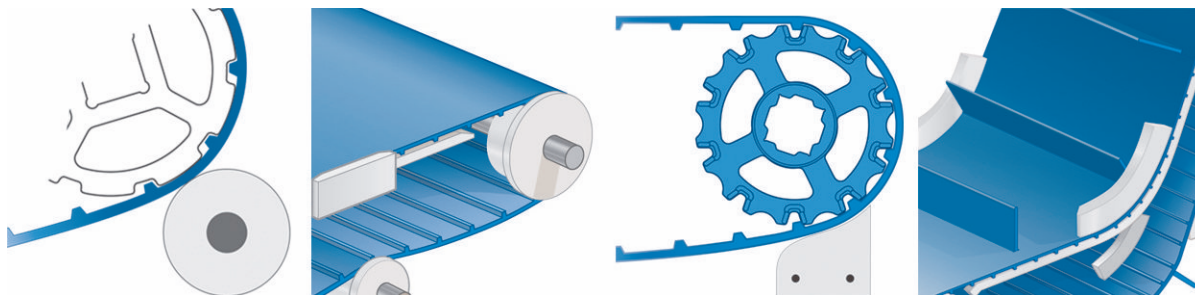


Rysunek 23: Taśma nienaprzężana

- Te ograniczniki pozycji należy zamontować na sztywnych elementach konstrukcyjnych i wyrównać względem kół napędowych. Patrz [Ograniczniki pozycji](#).

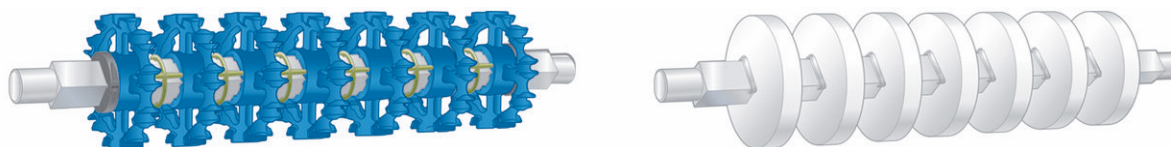
4 WYTYPYCHNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

- Należy zapobiegać zginaniu się taśmy bardziej niż zalecana minimalna średnica wygięcia do tyłu dla taśmy, biorąc pod uwagę zsynchronizowane ścianki boczne, jeśli ma to zastosowanie. Upewnić się, że wszystkie przejścia, rolki i koła zębate spełniają warunki minimalnego promienia wygięcia. Informacje dotyczące minimalnego promienia zgięcia można znaleźć w tabelach danych taśmy w .



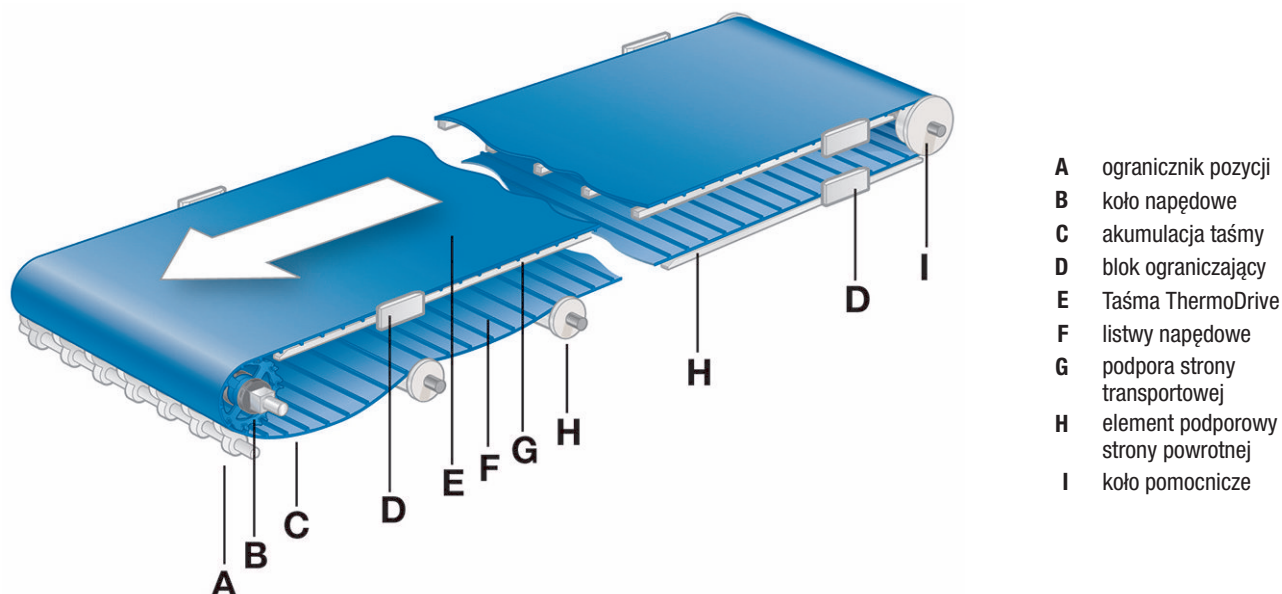
Rysunek 24: Elementy zachowujące lub przekraczające minimalny promień zgięcia

- Blokować koła zębate, rolki i koła pomocnicze w pozycji nieruchomej na wałach końca napędowego i swobodnego.



Rysunek 25: Wały z zablokowanymi elementami

UWAGA: W przypadku projektów modernizacyjnych firma Intralox może pomóc w określeniu najlepszego sposobu wdrożenia cech konstrukcyjnych wymaganych do uzyskania optymalnej wydajności. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.



Rysunek 26: Elementy taśmy przenośnika

UWAGA: Rzeczywista liczba i typ ograniczników pozycji (A) mogą różnić się od przedstawionych na ilustracji. Wymagana lokalizacja bloku ograniczającego (D) może różnić się od przedstawionej na ilustracji.

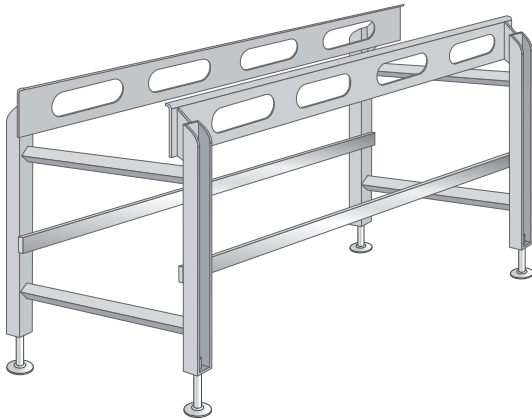
ZALECENIA HIGIENICZNE DOTYCZĄCE PRODUKTÓW THERMODRIVE

Stosowanie się do zasad projektowania systemów ThermoDrive i innych zaleceń konstrukcyjnych przedstawionych w niniejszym dokumencie pozwoli na uzyskanie optymalnego działania produktów ThermoDrive. Stosowanie się do zamieszczonych zaleceń higienicznych ułatwi utrzymywanie czystości i ograniczy zagrożenia higieniczne związane z transportem produktów spożywczych.

ZASADY HIGIENICZNEGO PROJEKTOWANIA

Podczas projektowania systemów ThermoDrive do zastosowań spożywczych należy postępować zgodnie z zasadami, standardami i wytycznymi dotyczącymi higienicznego projektowania jak również wymogami prawnymi. [Commercial Food Sanitation](#) promuje następujące zasady projektowania, standardy i wytyczne:

- Projektować urządzenia z wykorzystaniem zgodnych i nietoksycznych materiałów. Wykorzystane materiały muszą być odpowiednio dobrane do stosowanych procesów utrzymywania higieny i produkcji, rodzaju transportowanych produktów spożywczych oraz środowiska pracy. W miarę możliwości unikać powierzchni platerowanych, lakierowanych i powlekanych.
- Projektować urządzenia tak, aby zapewnić higieniczny przebieg procesów.
 - Projektować i konstruować urządzenia tak, aby ułatwić ich konserwację i utrzymywanie higieny.
 - Zachowywać jak najprostszą konstrukcję urządzeń, umożliwiającą łatwy dostęp do wszystkich obszarów podczas procedur utrzymywania higieny.

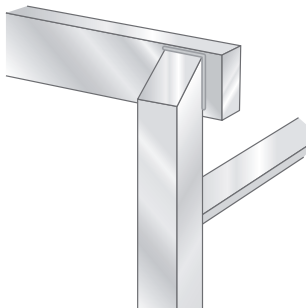


Rysunek 27: Prosta konstrukcja umożliwiająca łatwy dostęp podczas procedur utrzymywania higieny

- Ograniczyć do minimum konieczność stosowania narzędzi podczas kontroli, konserwacji i procedur utrzymywania higieny.
- W miarę możliwości unikać stosowania elementów łączących w szczególności na obszarach kontaktu z produktem lub ponad nimi.
- Zapobiegać zanieczyszczeniu krzyżowemu podczas demontażu, uwzględniając w projekcie magazyn elementów w ramie przenośnika.
- Zapewnić zgodność higieniczną innych pobliskich systemów z przenośnikami.
- Zapewnić odpowiedni odstęp przenośnika od innych urządzeń.
- Uwzględnić zalecenia higieniczne dla wszystkich chronionych przestrzeni i narzędzi.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

- Projektować i konstruować urządzenia tak, aby uniemożliwić dostęp oraz warunki do życia i rozmnażania się mikroorganizmów.
 - Zapobiegać gromadzeniu się płynów poprzez projektowanie elementów tak, aby umożliwić ich samoczynne ociekanie.



Rysunek 28: Prawidłowe mocowanie łączów

- Wyeliminować lub ograniczyć do minimum niehermetycznie zamknięte, puste przestrzenie znajdujące się na albo powyżej odsłoniętych obszarów styku produktów.
- W miarę możliwości wyeliminować wszelkie wnęki, złącza stykowe i zakładkowe oraz elementy łączące.
- Zadbaj o to, aby połączenia i spawy były równe, gładkie oraz wolne od wgłębień, pęknięć i potencjalnych miejsc korozji.
- Zapewnić promień co najmniej 0,125 cala (3 mm) wewnętrznych narożników o kątach mniejszych niż 135 stopni.
- W miarę możliwości unikać projektowania połączeń mocowanych na wcisk, skurczowych oraz z wykorzystaniem tulei.

UWAGA: Więcej zaleceń higienicznych zamieszczono w innych częściach niniejszego podręcznika.

OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE SYSTEMU CIP (ANG. CLEAN-IN-PLACE)

Ogólne zalecenia dotyczące bezpiecznego korzystania z systemu CIP (ang. Clean-In-Place):

- Jeden rząd dysz wentylatora na każdy kolektor
- 50-stopniowa dysza wentylatora
- 5 cali (13 mm) lub więcej od końcówki dyszy do taśmy
- Strumień jest rozpylany pod kątem 90 stopni w stosunku do taśmy
- Ciśnienie wody mieści się w zakresie od 150 PSI (10 bar) do 250 PSI (17 bar)
- Minimalna objętość wody = objętość na minutę na jedną dyszę × liczba dysz
- Temperatura wody wynosi od 120°F do 130°F (49°C do 54°C)
- Wyższe prędkości taśmy są bardziej wydajne

UWAGA: W przypadku parametrów CIP niezgodnych z tymi zaleceniami należy skontaktować się z grupą wsparcia technicznego (TSG).

ŹRÓDŁA STANDARDÓW HIGIENICZNYCH

Aby zachować zgodność ze standardami higienicznymi, przy korzystaniu z wytycznych konstrukcyjnych dla projektów ThermoDrive należy korzystać z najnowszych standardów higienicznych oraz informacji. Wziąć pod uwagę informacje od organizacji, takich jak poniższe.

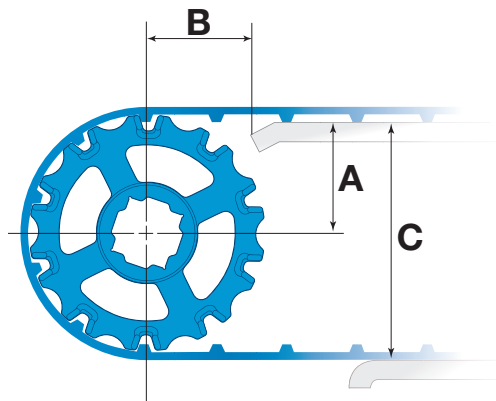
- American Meat Institute (AMI)
- Grocery Manufacturers Association (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG)
- NSF International Food Safety and Health Sciences Divisions

UWAGA: Zalecane jest uwzględnienie następujących norm: EN 1672-2 (Europejski Komitet Normalizacyjny), NSF/ANSI/3A 14159-3 (2019), EC 852 (Rada Europejska z dnia 29 kwietnia 2004 r.) oraz EC 853 (Rada Europejska z dnia 29 kwietnia 2004 r.).

KONSTRUKCJA RAMY PRZENOŚNIKA

WYMIARY

Zastosowanie taśm ThermoDrive wymaga określonych wymiarów wszystkich przenośników. Projektować wymiary ramy przenośnika w oparciu o wybraną serię taśmy ThermoDrive i rozmiar kół zębatach.



- A** Odległość pomiędzy osią centralną wału kół zębatach a górą transportowej strony przenośnika
B Odległość pomiędzy osią centralną wału kół zębatach a początkiem transportowej strony przenośnika
C Odległość pomiędzy górą transportowej strony przenośnika a górą jego sekcji powrotnej

Rysunek 29: Wymiary ramy przenośnika serii 8026 i 8050

S8026										
Wskazówki dotyczące wymiarów ramy przenośnika										
Opis koła zębatego S8026					A		B		C	
Średnica podziałki		średnica zewnętrzna		Liczba zębów	cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm	cale	mm							
2,0	51	1,9	48	6	0,75	19	1,70	43	1,87	48
2,5	64	2,5	64	8	1,06	27	2,01	52	2,50	64
3,2	81	3,2	81	10	1,39	35	2,34	60	3,16	81
3,9	99	3,8	97	12	1,71	43	2,66	68	3,80	97
6,4	163	6,4	162	20	2,99	76	3,40	87	6,36	162

S8050										
Wskazówki dotyczące wymiarów ramy przenośnika										
Opis koła zębatego S8050					A		B		C	
Średnica podziałki		średnica zewnętrzna		Liczba zębów	cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm	cale	mm							
4,0	102	3,7	94	6	1,68	42	2,53	65	3,71	95
5,2	132	5,0	127	8	2,32	58	2,97	76	4,97	127
6,5	165	6,3	160	10	2,95	75	3,35	86	6,24	159
7,7	196	7,6	193	12	3,61	91	3,71	95	7,55	192
10,3	262	10,1	255	16	4,84	123	4,32	110	10,03	255

RAMA

Systemy nienaprzężanych taśm ThermoDrive wymagają konstrukcji ramy przenośnika odpowiedniej do luźno zamocowanej taśmy. Konstrukcja powinna obejmować wolne przestrzenie oraz minimalną liczbę elementów łączących w celu umożliwienia prawidłowego czyszczenia i konserwacji odpowiednio do zastosowania.

- Zapewnić konstrukcję ramy umożliwiającą unoszenie i czyszczenie taśmy na przenośniku lub demontaż taśmy bez końców w celu łatwego czyszczenia przenośnika.
- Zadbać o to, aby rama przenośnika umożliwiała montaż taśmy i ewentualne naprawy w przyszłości. Na przykład nad górną powierzchnią przenośnika należy zapewnić wystarczającą ilość miejsca do łączenia taśmy lub zastosowania wspornikowej albo łamanej konstrukcji przenośnika, umożliwiającej montaż taśmy bez końców.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

Dane podzespołów ramy		
Elementy	Zalecany materiał	Wykończenie powierzchni
Rama przenośnika w obszarze kontaktu z produktem	Stal nierdzewna 316 lub 304	Nie przekraczać chropowatości Ra 32 mikrocali (Ra 0,8 μm)
Podłużnice i osłony konstrukcji ramy przenośnika poza obszarem kontaktu z produktem	Stal nierdzewna 304	Nie przekraczać chropowatości Ra 125 mikrocali (Ra 3,2 μm)

ZALECENIA HIGIENICZNE

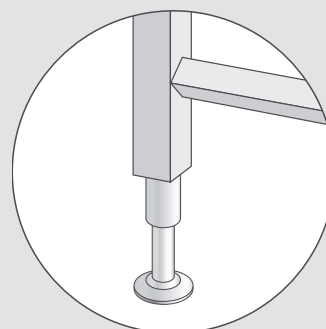
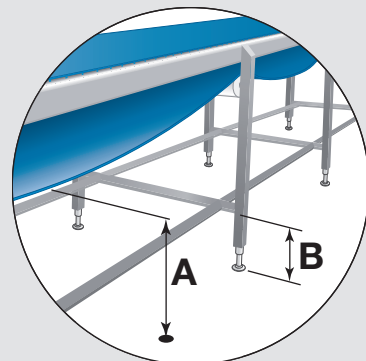
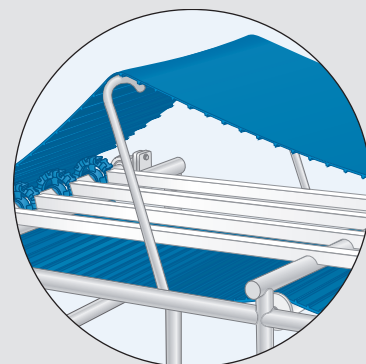
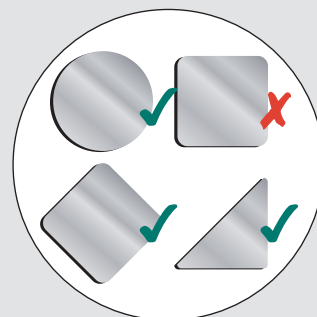
Przed wdrożeniem tych zaleceń zapoznać się z zasadami higienicznego projektowania. Patrz [Zasady higienicznego projektowania](#).

Podstawowa konstrukcja ramy

- Konstrukcja ramy powinna być możliwie jak najprostsza.
 - Używać materiałów odpornych chemicznie.
 - O ile to możliwe, używać zaokrąglonych lub kątowych profilów. Używać profili kwadratowych tylko pod warunkiem ustawienia ich pod kątem, aby umożliwić całkowite ściekanie wody.
 - W miarę możliwości należy wyeliminować połączenia puste i nieuszczelnione hermetycznie w miejscach kontaktu z produktem i ponad nimi.
 - Dokładnie uszczelnij puste podzespoły za pomocą oczyszczonych spoin ciągłych, aby zapobiec gromadzeniu się zanieczyszczeń w ich wnętrzu.
 - Unikaj gwintowania i wiercenia w pustych elementach ramy.
 - Używać elementów dystansowych, jeśli nie jest możliwe zastosowanie hermetycznie zamkniętych połączeń.
 - Wyeliminować wszelkie odkryte gwinty, wnęki, złącza stykowe i zakładkowe.
 - Stosować pełne spawy połączeń o promieniu co najmniej 0,125 cala (3 mm).
 - We wszystkich obszarach kontaktu z produktem należy zeszlifować wszystkie spawy aż do ich wyrównania.
 - Wypolerować wszystkie powierzchnie zewnętrzne do wymaganego poziomu chropowatości Ra, poprzez polerowanie ręczne, elektryczne lub piaskowanie. Jeśli jest to konieczne do spełnienia wymogów, przeprowadzić pasywację (trawienie) powierzchni.
- UWAGA:** Nie pasywować, jeśli taśmy ThermoDrive lub inne taśmy firmy Intralox znajdują się w tym samym pomieszczeniu. Pasywacja kwasem azotowym niszczy taśmy ThermoDrive i inne taśmy polimerowe Intralox.
- Zamontować proste mechanizmy do podnoszenia taśmy i wymontowywania wału swobodnego. Zapewnić łatwy dostęp do wszystkich elementów ramy pod taśmą i wewnątrz ramy na potrzeby czyszczenia, utrzymywania higieny i kontroli.
 - Okresowo sprawdzać ramę pod kątem śladów zużycia, zagłębień i pęknięć.

Podpory ramy

- Tam, gdzie to możliwe, ograniczać do minimum liczbę nóg podporowych i zwiększać wysokość poprzecznicy przenośnika.
 - Umieścić elementy poprzeczne pod elementami podtrzymującymi na odcinku powrotnym tak, aby luźno zamocowany pas nie zwiślał na elementach poprzecznych.
 - Zaprojektować odległość co najmniej 18 cali (457 mm) pomiędzy podłogą a powierzchnią bezpośrednio stykającą się z produktem (A). Dotyczy to np. strony taśmy stykającej się z produktem na odcinku powrotu pod przenośnikiem oraz wszystkich rolek prowadzących, które mają kontakt z tą częścią taśmy.
 - Zaprojektować odległość co najmniej 12 cali (305 mm) pomiędzy podłogą a dolną ramą przenośnika (B).
- Zaprojektować połączenia nóg podporowych bez wnęk, złączy stykowych i zakładkowych; stosować spawy wysokiej jakości.
- Projektować przenośniki przenośne z elementami dystansowymi wstawianymi pomiędzy nogi (tuż ponad kółkami) a płytami górnymi. Nachylić płytę górną o 0,125–0,250 cala (3,2–6,4 mm) w celu umożliwienia odcieku płynów.



4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

ZALECENIA HIGIENICZNE

- Zaprojektować regulację gwintowanych nóg podporowych na jeden z dwóch możliwych sposobów:
 - Zastosować regulację wewnątrz gwintowanych nóg podporowych tak, aby była hermetycznie szczelna, ale nie wchodziła w głąb pustej konstrukcji ramy.
 - Zastosować całkowicie zewnętrzną regulację nóg podporowych z dostępem do czyszczenia wszystkich powierzchni.
- Wykorzystać poniższe wytyczne podczas montażu podstawek lub okładzin przenośnika do podłogi.
 - Projektować konstrukcję z nogami i podstawkami posadowionymi na murowanych postumentach, pokrytych uszczelniaczem pod podstawkami.
 - W przypadku bezpośredniego przykręcania podstawek do podłogi stosować płaskie okładziny podstawek bez wnek. Używać minimalnej liczby elementów mocujących, odpowiednich materiałów uszczelniających i często przeprowadzać gruntowne czyszczenie.
 - Zaprojektować solidne nogi ze stali nierdzewnej bez stóp do montażu na litej podłodze murowanej z odpowiednio dobraną zaprawą murarską.

UWAGA: Nogi bez stóp nie są odpowiednie do stosowania z murowanymi powłokami podłogowymi lub w niektórych zastosowaniach z płytkami ceramicznymi.

KONSTRUKCJA SEKCJI TRANSPORTOWEJ

Transportowa strona przenośnika, na której montowane są taśmy ThermoDrive, może być wykonana z różnych materiałów i mieć różną konstrukcję. Powierzchnie transportowe przenośników należy projektować jako ciągi o niskim współczynniku tarcia w celu ograniczenia zużycia taśmy, z uwzględnieniem poniższych wskazówek.

- Uwzględnić rozszerzalność cieplną i kurczenie się materiałów przy ocenie podzespołów, wymiarów i lokalizacji. Patrz [Zmiany wymiarów](#).
- Obliczyć pełny zakres minimalnych i maksymalnych wymiarów taśmy. Patrz [Zmiany wymiarów](#).
- Przejrzeć inne opcje ograniczenia taśmy. Patrz [Elementy ograniczające taśmy](#).

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE SZYN PODPIERAJĄCYCH

Firma Intralox zaleca używanie szyn podpierających z UHMW-PE lub ślizgów jako podpór do taśmy transportowej strony przenośnika ThermoDrive. Patrz [Elementy strony transportowej i sekcji powrotnej](#).

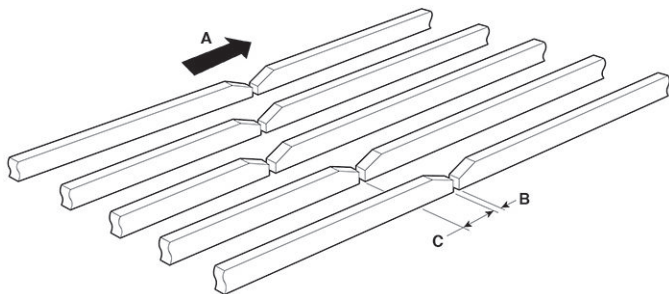
- Zalecamy używanie szyn z gładkim wykończeniem powierzchni, o chropowatości nie większej niż Ra 125 mikrocali (Ra 3,2 µm).
- Przed rozpoczęciem użytkowania wygładzić wszystkie cięte powierzchnie i krawędzie.
- Unikać elementów łączących lub usunąć je ze ścieżki przebiegu taśmy poprzez zagłębienie poniżej poziomu powierzchni.
- Przy ocenie poniższych czynników należy uwzględnić cieplną rozszerzalność i kurczliwość materiału w temperaturach roboczych:
 - Długość szyn i umiejscowienie elementów mocujących; patrz [Zmiany wymiarów](#)
 - Prawidłowy odstęp między końcami ślizgów
- Unikać używania elementów wykonanych z PE-UHMW przy temperaturach powyżej 160°F (71°C).
- Nie używać szyn podpierających wykonanych z acetalu lub polietylenu o wysokiej gęstości (HDPE).
- Nie stosować w zastosowaniach o skrajnych właściwościach ściernych, takich jak piasek, sól lub cukier.

UWAGA: W przypadku modernizacji, do zastosowań o małych obciążeniach i niskich prędkościach dopuszczalne jest stosowanie płaskich listw z serii 300 wykonanych ze stali nierdzewnej do podpierania taśmy. Nie używać okrągłych elementów podpierających. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

KONFIGURACJA PROSTYCH, RÓWNOLEGŁYCH PODPÓR

Szyny podpierające lub ślizgi występują najczęściej w postaci prostych, równoległych podpór podłużnych i podtrzymują transportową stronę przenośnika. Korzystając z poniższych wskazówek wraz z ogólnymi wskazówkami dotyczącymi szyn podpierających, można zaprojektować prostą, równoległą podporę transportowej części przenośnika.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE



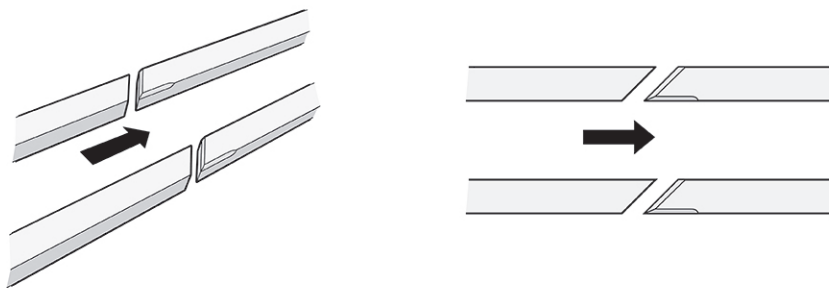
A Ruch taśmy

B Odstęp zapewniający tolerancję na rozszerzalność termiczną

C Układ połączeń szyn z przesunięciem

Rysunek 30: Proste, równoległe podpory transportowej strony przenośnika

- Używać płaskich szyn o szerokości co najmniej 1 cala (25 mm).
- Zaprojektować szyny zewnętrzne w odległości nie większej niż 0,5 cala (13 mm) od brzegu taśmy.
- Pomiedzy szynami należy zachować odległość osi centralnych nie większą niż 6,0 cala (152 mm).
- Fazować wszystkie połączenia szyn, miejsca cięcia i ostre narożniki, aby wyeliminować punkty zaczepienia i umożliwić płynny przesuw taśmy.
- Fazować krawędzie po stronie wejściowej i wyjściowej, aby wyeliminować punkty zaczepienia listew napędowych i ryzyko uszkodzenia elementów.



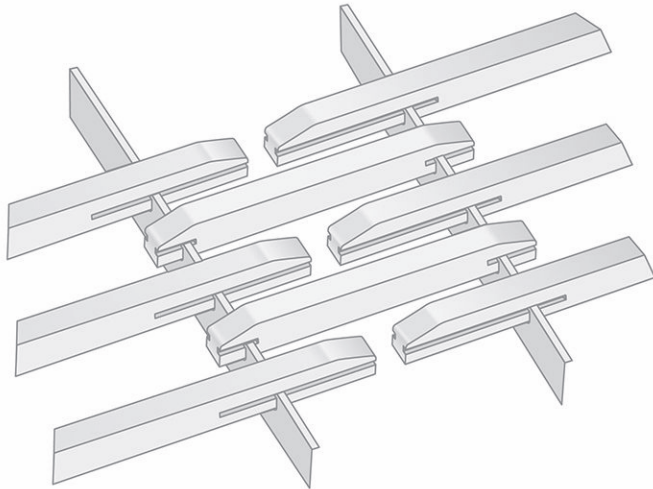
Rysunek 31: Szyny fazowane pod kątem 45 stopni



Rysunek 32: Fazowanie końcowe ślizgu

- Odpowiednio rozmieścić połączenia szyn, aby ograniczyć punkty zaczepienia listew napędowych.
- Rozważyć użycie wykonanej z PE-UHMW platformy na powierzchni transportowej w miejscach podawania lub załadunku, aby ograniczyć wstrząs wywoływany przez produkt.
- Rozważyć użycie szyn ograniczających w kształcie litery L z PE-UHMW na brzegach taśmy dla skuteczniejszego ograniczenia produktu. W przypadku szyn ograniczających w kształcie litery L zastosować krawędź pionową o wysokości co najmniej 0,75 cala (19 mm).

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

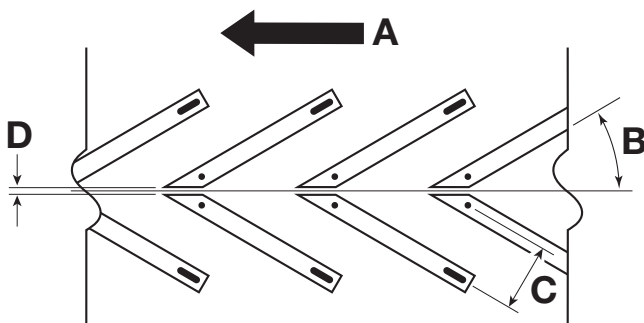


Rysunek 33: Alternatywna konstrukcja mostka

Porady dotyczące zastosowań o dużych obciążeniach można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

KONFIGURACJA STRZAŁKOWA

W niektórych zastosowaniach oraz przy modernizacji szyny podpierające i ślizgi można ustawić w konfiguracji strzałkowej. Ustawienie szyn w zachodzące na siebie litery V pozwala na podparcie taśmy na całej szerokości podczas przesuwania się wzdłuż powierzchni transportowej przenośnika. Powierzchnie kątowe mogą również skutecznie przyczynić się do usuwania drobnych zanieczyszczeń lub materiału abrazyjnego ze spodu taśmy. Korzystając z poniższych wskazówek wraz z ogólnymi wskazówkami dotyczącymi szyn podpierających, można zaprojektować transportową sekcję przenośnika w konfiguracji strzałkowej.



A Ruch taśmy

B Kąt pomiędzy szyną a osią centralną: 10–30 stopni

C Odstęp między osiami centralnymi szyn: maksimum 5,2 cala (132 mm)

D Odstęp między szynami: co najmniej 0,4 cala (10 mm)

Rysunek 34: Szyny podpierające lub ślizgi w konfiguracji strzałkowej

- Używać płaskich szyn o szerokości co najmniej 1,25 cala (32 mm) i ustawiać zmodyfikowane szyny płaskie w konfiguracji strzałkowej.
- Zachować odstęp nie większy niż 5,2 cala (132 mm) między osiami centralnymi szyn.
- Zachować odstęp nie mniejszy niż 0,4 cala (10 mm) u zbiegu szyn w konfiguracji strzałkowej, aby ograniczyć gromadzenie się zanieczyszczeń.
- Sfazować wszystkie łączenia szyn, miejsca cięcia i ostre narożniki, aby wyeliminować punkty zaczepienia i umożliwić płynny przesuw taśmy.
- Sfazować krawędzie szyn po stronie podającej i odprowadzającej, aby wyeliminować punkty zaczepienia listew napędowych, wibracje i ryzyko uszkodzenia elementów.

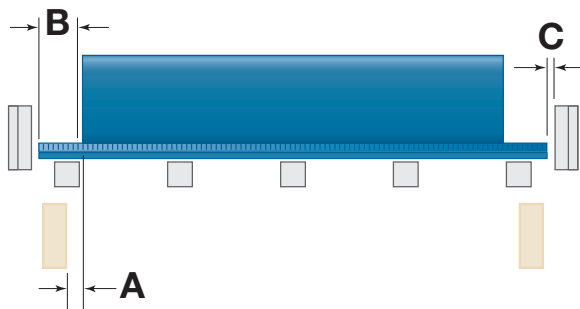
Porady dotyczące zastosowań o dużych obciążeniach można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

4 WYTYPY KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

POWIERZCHNIA TRANSPORTOWA Z ZABIERAKAMI, ŚCIANKAMI BOCZNYMI LUB ZABIERAKAMI Z WYCIĘCIAMI

W przypadku taśm z zabierakami lub ściankami bocznymi uwzględnić poniższe dodatkowe wskazówki projektowe dotyczące transportowej górnej strony przenośnika.

- Aby zachować wymagane odległości i konfigurację koła zębate-ogranicznik, należy zamówić odpowiednio duży zabierak lub duże wcięcie ścianki bocznej. Minimalny możliwy do wyprodukowania odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,25 cala (32 mm). Odstępy mniejsze niż 1,25 cala (32 mm) wymagają specjalnej specyfikacji zamówienia.
- Należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania zaleceń dotyczących środkowego wycięcia na podstawie projektu i zastosowania, gdy taśma lub zabieraki są szersze niż 24 cale (610 mm).
- Zaplanować użycie ograniczników pozycji na wycięciach zabieraków na końcu napędowym przenośnika. Wyrównać koło zębate i ogranicznik z wycięciem.
- Nie używać klocków dociskowych ani podobnych elementów do ograniczenia taśmy.
- Zapewnić odstęp wynoszący co najmniej 0,25 cala (6 mm) pomiędzy brzegami ogranicznika a zewnętrznymi brzegami zabieraków lub ścianek bocznych przy temperaturze otoczenia.
- Zapewnić odstęp wynoszący minimum 0,125 cala (3 mm) pomiędzy taśmą a elementami ograniczającymi przy temperaturze otoczenia.



A Minimum 0,25 cala (6 mm)

B Minimum 1,25 cala (32 mm)

C Minimum 0,125 cala (3 mm)

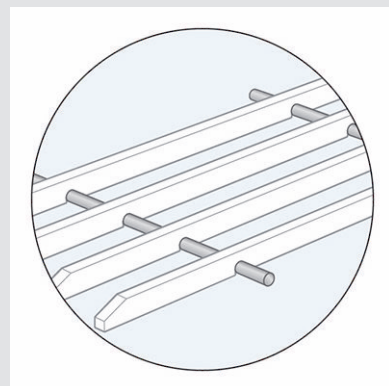
Rysunek 35: Odstęp dla zabieraków i ścianek bocznych

- Na wszystkich przejściach stosować elementy podpierające taśmę, takie jak elementy dociskowe wykonane z PE-UHMW.

W przypadku taśm z zabierakami lub ściankami bocznymi w przenośnikach typu Z (takimi jak w zastosowaniach przenośników pochyłych do maszyn pakujących) należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

ZALECENIA HIGIENICZNE

- Stosować wyłącznie szyny podpierające z pełnych profiliów.
- W miarę możliwości wyeliminować wszelkie wnęki, złącza stykowe i zakładkowe oraz elementy łączące.
- Upewnić się, że materiały użytych podzespołów są dopuszczone do kontaktu z żywnością przez odpowiednie instytucje.
- Projektować powierzchnię transportową tak, aby umożliwić łatwy demontaż i ponowny montaż podczas procedur utrzymywania higieny. Rozważyć zastosowanie konstrukcji symetrycznej, aby uniknąć błędów podczas ponownego montażu. Przykładowo, rozważyć wyżłobienie nacięć w ślizgach w celu montażu na okrągłych elementach podpierających. Przy projektowaniu nacięć uwzględnić rozszerzalność i kurczliwość termiczną elementów.



KONSTRUKCJA SEKCJI POWROTNEJ PRZENOŚNIKA

Konstrukcja sekcji powrotnej przenośnika w opatentowanym systemie nienaprzężanych taśm ThermoDrive ma krytyczne znaczenie dla całego projektu. Taśma jest zaprojektowana do montażu i pracy z luźną taśmą w sekcji powrotnej przenośnika. Prawidłowo zaprojektowana sekcja powrotna przenośnika z poprawnie zamontowaną taśmą umożliwia pracę bez naprężenia. Umożliwia podniesienie taśmy i uzyskanie do niej dostępu w celu przeprowadzenia procedur utrzymywania higieny. Pozwala również kontrolować zapas długości taśmy, który zbiera się w zależności od obciążenia i zmian temperatury. Sekcję powrotną przenośnika należy projektować z uwzględnieniem poniższych informacji.

WYMIARY TAŚMY

Przy planowaniu długości szyn i elementów mocujących uwzględniać rozszerzalność i kurczliwość termiczną materiału. Więcej informacji zawiera [Zmiany wymiarów](#).

- Obliczyć minimalne oraz maksymalne długości i szerokości taśmy przed rozpoczęciem projektowania podpór transportowej sekcji przenośnika, podpór sekcji powrotnej oraz elementów ograniczających.

ZWIS ŁAŃCUCHOWY

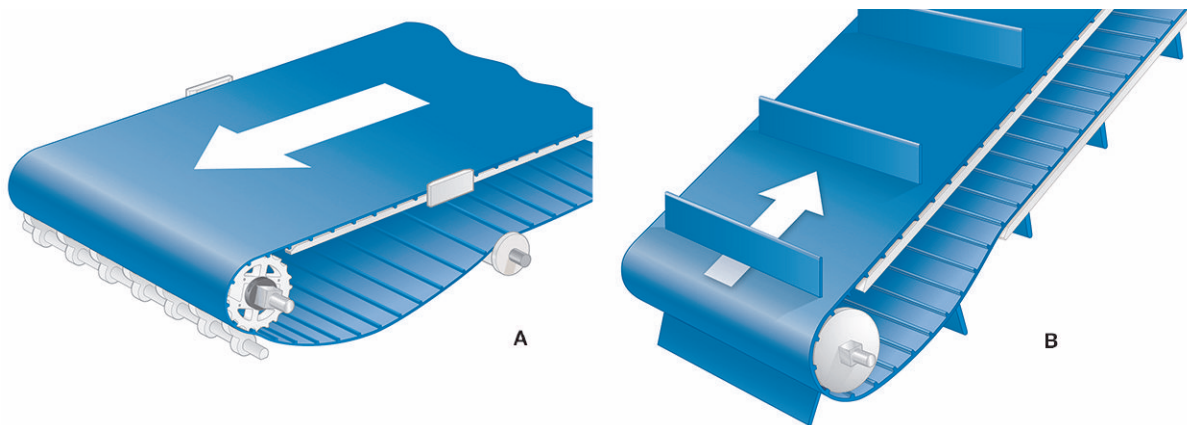
Taśma zbierająca się w sekcji powrotnej przenośnika zwisa luźno, przyjmując kształt łuku nazywanego zwisem łańcuchowym. Odległość między wspornikami, długość zwisającej taśmy, sztywność taśmy i ciężar taśmy określają wymiary krzywej.

- Należy wybrać taką długość taśmy, która uniemożliwi stykanie się jej z przeszkodami, takimi jak wanienka ściekowa, wsporniki ramy, elementy mocujące, przewody i inne wyposażenie.
- Elementy podtrzymujące na odcinku powrotnym należy wykorzystać do kontroli położenia, długości i głębokości zwisów.

ZARZĄDZANIE AKUMULACJĄ TAŚMY

Luźna taśma na przenośniku z odpowiednimi odstępami w sposób naturalny zbiera się w sekcji powrotnej przenośnika. Ilość luźnej taśmy zmienia się w zależności od rozszerzania i kurczenia związanych ze zmianami obciążenia i temperatury.

Zasadniczo najwięcej taśmy zbiera się w otwartej przestrzeni położonej bezpośrednio za kołami napędowymi. W przypadku przenośników wznoszących najwięcej taśmy zbiera się w najniższej otwartej przestrzeni w pobliżu podajnika sekcji powrotnej przenośnika. W tych przestrzeniach występują najdłuższe zwisy taśmy.



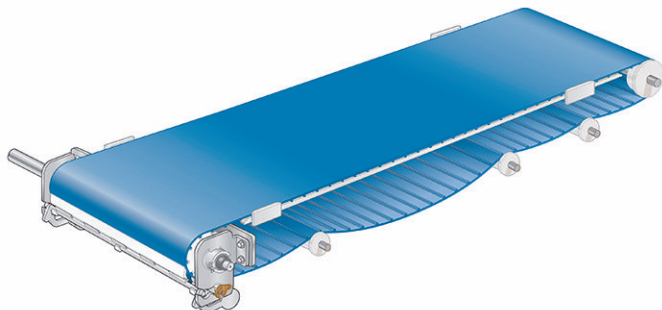
- A** Akumulacja taśmy na przenośniku płaskim
- B** Akumulacja taśmy na przenośniku nachylnym

Rysunek 36: Akumulacja taśmy

- Obliczyć odpowiednią ilość taśmy potrzebną dla danej długości przenośnika. Patrz [Obliczanie łącznej długości taśmy](#). W celu uzyskania pomocy w obliczeniach należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
- Wybrać optymalne położenie dla najgłębszego zwisu taśmy. Należy wziąć pod uwagę położenie przeszkód, takich jak wanienka ściekowa, wsporniki ramy i przewody.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

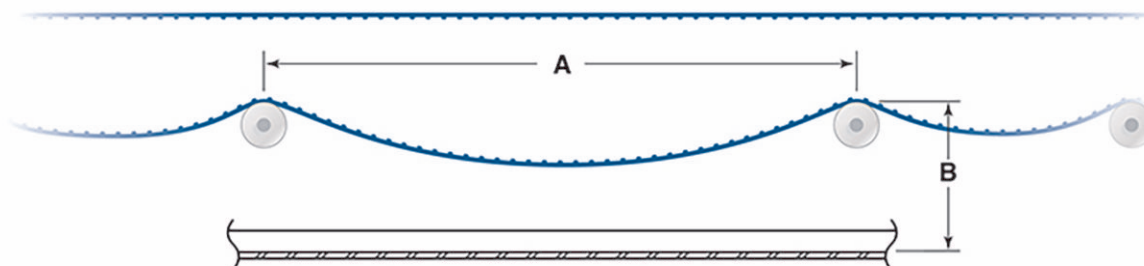
- Zaprojektować największą odległość pomiędzy elementami podtrzymującymi na odcinku powrotnym przenośnika w optymalnym miejscu dla głębokiego zwisu taśmy.
 - Należy wziąć pod uwagę wymaganą odległość pomiędzy elementami, aby zmieścić luźną taśmę.
 - W przypadku większości zastosowań należy uwzględnić co najmniej jedną długość: od 30 cali (762 mm) do 72 cali (1829 mm).
 - Określić przybliżoną przerwę pionową wymaganą dla zwisu taśmy w każdej otwartej przestrzeni. Patrz poniższa tabela *Odniesienie odstępów zwisu łańcuchowego*.
 - Upewnić się, że projekt uniemożliwia stykanie się taśmy z przeszkodami.



Rysunek 37: Zwis łańcuchowy między elementami

Tabela wielkości prześwitu zwisu łańcuchowego ^a			
Długość otwartej przestrzeni w sekcji powrotnej przenośnika		Typowy wymagany maksymalny prześwit ^{b, c}	
stopy	m	cale	mm
Do 2 stóp	0,61	4,0	102
3 stopy	0,91	6,0	152
4 stopy	1,22	9,0	229
5 stóp	1,52	12,0	305
6 stóp	1,83	15,0	381

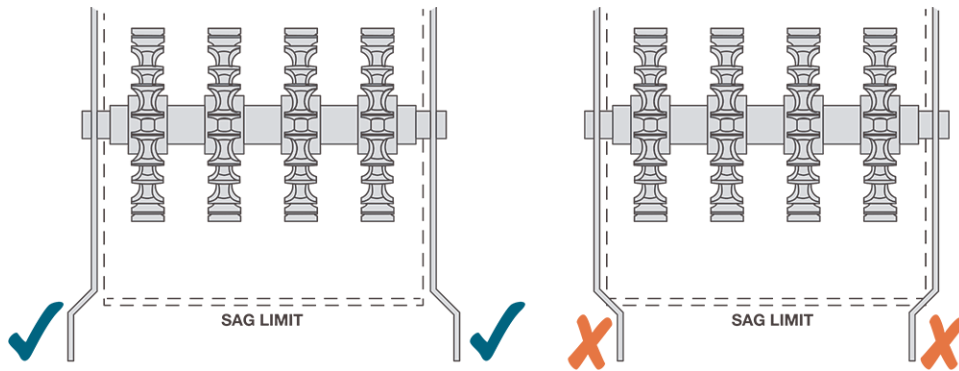
^a Jeśli sekcja powrotna przenośnika nie jest pozioma, prosimy o kontakt z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania informacji o wymaganych prześwitach.
^b W przypadku taśm z zabierakami lub ściankami bocznymi do typowej maksymalnej wartości prześwitu należy dodać wysokość najwyższego z akcesoriów.
^c W celu zapewnienia prawidłowego działania typowy wymagany prześwit maksymalny powinien zapewniać wystarczającą ilość miejsca dla różnego rodzaju możliwych zwisów powstających przy prawidłowej długości taśmy. Rzeczywisty wymagany prześwit może być mniejszy w zależności od zastosowania.



Rysunek 38: Zwis łańcuchowy

- A:** Długość otwartej przestrzeni między elementami
B: Typowy wymagany maksymalny prześwit

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE



Rysunek 39: Korygowanie prześwitu stalowych hamulców

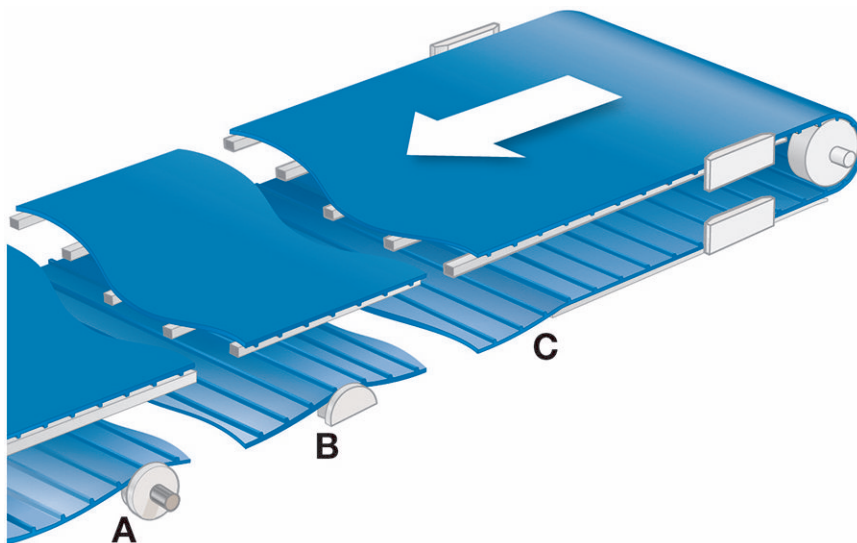
- Głębokość zwisów podczas pracy przenośnika jest różna, w zależności od prędkości przesuwu taśmy, temperatury i zmian obciążenia produktami.

UWAGA: Aby sprawdzić prawidłowy stan nienapężonej taśmy, zatrzymać przenośnik i poruszać taśmą na boki na swobodnym końcu taśmy po stronie podającej. Taśma powinna swobodnie się poruszać.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PODPÓR SEKCJI POWROTNEJ

Sekcja powrotna przenośnika może składać się z różnego rodzaju ram z elementami, takimi jak rolki, klocki punktowe i szyny ciągłe. Systemy nienapężanych taśm ThermoDrive mogą wykorzystywać kombinacje podpór ciągłych i punktowych. W zależności od przenośnika do prawidłowego przechowywania taśmy może być wymagane wiele odcinków otwartej przestrzeni. Zwis nie zawsze rozkłada się równomiernie na niepodpartych obszarach. Patrz [Zwis tańcuchowy](#).

Elementy podtrzymujące na odcinku powrotnym mogą w zależności od zastosowania być ruchome, np. rolki lub nieruchome, jak klocki lub szyny.



- A Rolka
- B Kłoczek
- C Szyna ciągła

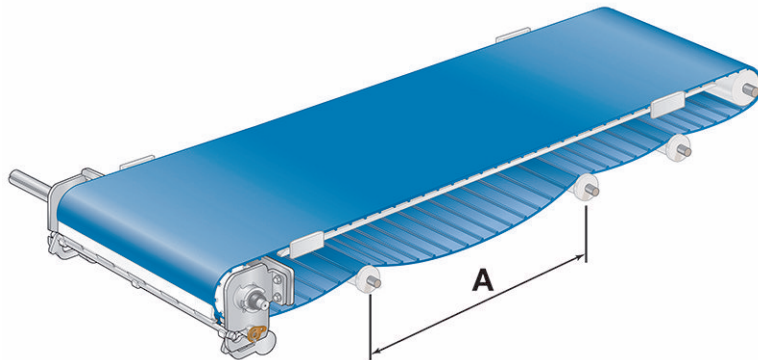
Rysunek 40: Elementy podtrzymujące sekcji powrotnej przenośnika

PODPARCIA PUNKTOWE (KŁOCKI LUB ROLKI)

- Jeśli to możliwe, elementy podpierające taśmę powinny być umieszczone na całej jej szerokości.
- Pomiędzy elementami należy zachować odległość w osi centralnej nie większą niż 12 cali (305 mm).

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

- Dla większości zastosowań należy projektować podpory oddalone od siebie o 72 cale (1829 mm) wzdłuż przenośnika. Przykładowo, można zastosować podpory co 36 cali (914 mm) wzdłuż sekcji powrotnej, z jednym obszarem o długości 48–72 cali (1219–1829 mm) na akumulację taśmy.



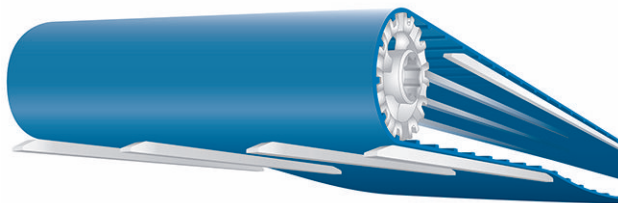
A Maksimum 72 cale (1829 mm)

Rysunek 41: Korekcja rozstawu podparć

- Upewnić się, że wszystkie zgięcia taśm są równe lub większe niż minimalna średnica wygięcia do tyłu dla zsynchronizowanych ścian bocznych, jeśli ma to zastosowanie. Patrz [BarDrive](#) i [LugDrive](#).
- W celu podparcia i utrzymywania pozycji taśmy należy stosować rolki z kotnierzami lub klocki. Patrz [Elementy ograniczające taśmę](#).

SZYNY CIĄGŁE

- Pomiedzy osiami szyn podpierających należy zachować równoległą odległość nie większą niż 12 cali (305 mm).
- W przypadku większości taśm szyny umieszczone na zewnątrz powinny znajdować się w odległości 2–3 cali (51–76 mm) od brzegu taśmy. Patrz [Sekcja powrotna przenośnika z zabierakami lub ściankami bocznymi](#).
- Zaprojektować co najmniej jeden (1) obszar o długości 30 cali (762 mm) pomiędzy końcami szyny ciągłej na akumulację luźnego odcinka taśmy. Patrz [Zarządzanie akumulacją taśmy](#).
- Należy rozważyć stosowanie rolek lub klocków z szynami.



Rysunek 42: Właściwa równoległa odległość między osiami centralnymi szyn podpierających

ZALECENIA HIGIENICZNE

- Używać elementów sekcji powrotnej wykonanych z PE-UHMW dopuszczonego do kontaktu z żywnością przez odpowiednie instytucje.

Do podparcia sekcji powrotnej przenośnika używać pełnych rolek wykonanych z PE-UHMW bez łożysk kulkowych. Pozwoli to zminimalizować kontakt pomiędzy taśmą a elementami oraz ograniczyć liczbę elementów.

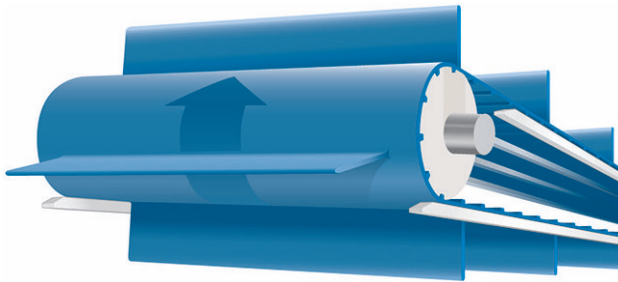
- Do zastosowań z szeroką taśmą, nieodpowiednich do wykorzystania rolek biernych o pełnej szerokości, stosować koła pomocnicze wykonane z PE-UHMW.
- W miarę możliwości wyeliminować wszelkie wnęki, złącza stykowe i zakładkowe oraz elementy łączące.
- Starać się projektować w taki sposób, aby umożliwić łatwy demontaż i ponowny montaż podczas procedur utrzymywania higieny.

SEKCJA POWROTNA PRZENOŚNIKA Z ZABIERAKAMI LUB ŚCIANKAMI BOCZNYMI

Należy wziąć pod uwagę te dodatkowe wytyczne konstrukcyjne dla sekcji powrotnej przenośnika dla taśm z zabierakami, ściankami bocznymi lub wycięciami zabieraka.

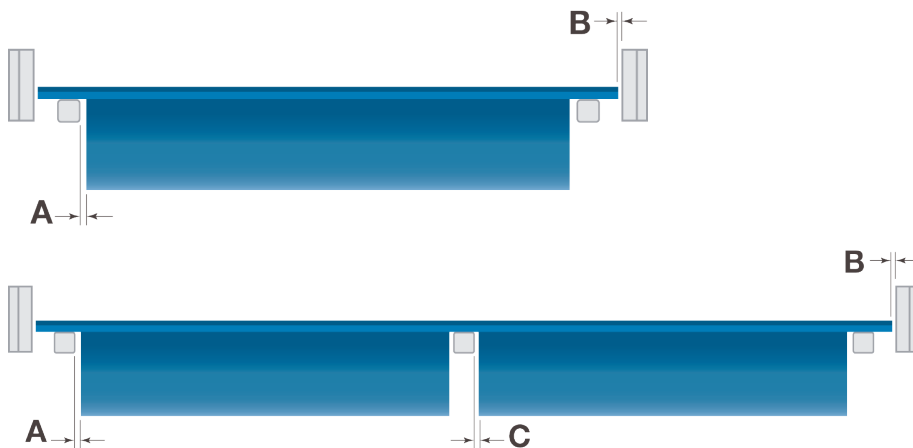
UWAGA: Należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox w celu uzyskania zaleceń dotyczących środkowego wycięcia na podstawie projektu i zastosowania, gdy taśma lub zabieraki są szersze niż 24 cale (610 mm).

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE



Rysunek 43: Sekcja powrotna przenośnika z zabierakami

- Aby zachować wymagane odległości i konfigurację koła zębate-ogranicznik, należy zamówić odpowiednio duży zabierak lub duże wcięcie ścianki bocznej. Minimalny możliwy do wyprodukowania odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,25 cala (32 mm). Odstępy mniejsze niż 1,25 cala (32 mm) wymagają specjalnej specyfikacji zamówienia.
- Do podparcia sekcji powrotnej należy rozważyć stosowanie ciągłych szyn podpierających na brzegach taśmy.
 - Sfazować końce szyn podpierających po stronie wejściowej i wyjściowej, aby wyeliminować punkty zaczepienia.
 - Zaprojektować szyny podpierające i inne elementy z zachowaniem odpowiednich odstępów od krawędzi zabieraków i ścianek bocznych.



- A** Minimum 0,25 cala (6 mm)
- B** Minimum 0,125 cala (3 mm)
- C** Minimum 0,25 cala (6 mm)

Rysunek 44: Minimalny odstęp dla szyn podpierających oraz innych elementów

- Zaprojektować elementy ograniczające z minimalnym odstępem wynoszącym 0,125 cala (3 mm) od brzegu taśmy. Patrz [Elementy ograniczające taśmy](#).
- Zabieraki ani ścianki boczne nie mogą stykać się z szynami sekcji powrotnej przenośnika ani innymi elementami.
- W przypadku szerszych taśm na wszystkich przejściach stosować elementy podpierające taśmę, takie jak elementy dociskowe wykonane z PE-UHMW.

UWAGA: W przypadku taśm z zabierakami lub ścianką boczną w przenośnikach typu Z (np. do przenośników nachylonych do maszyn pakujących) skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

KONSTRUKCJA KOŃCA NAPĘDOWEGO

Taśmy transportujące ThermoDrive obsługują kilka typów napędów:

- Wały, koła zębate i ograniczniki pozycji
- Koła pasowe napędowe o geometrii zatwierdzonej przez firmę Intralox i ograniczniki pozycji
- Elementy napędu Intralox

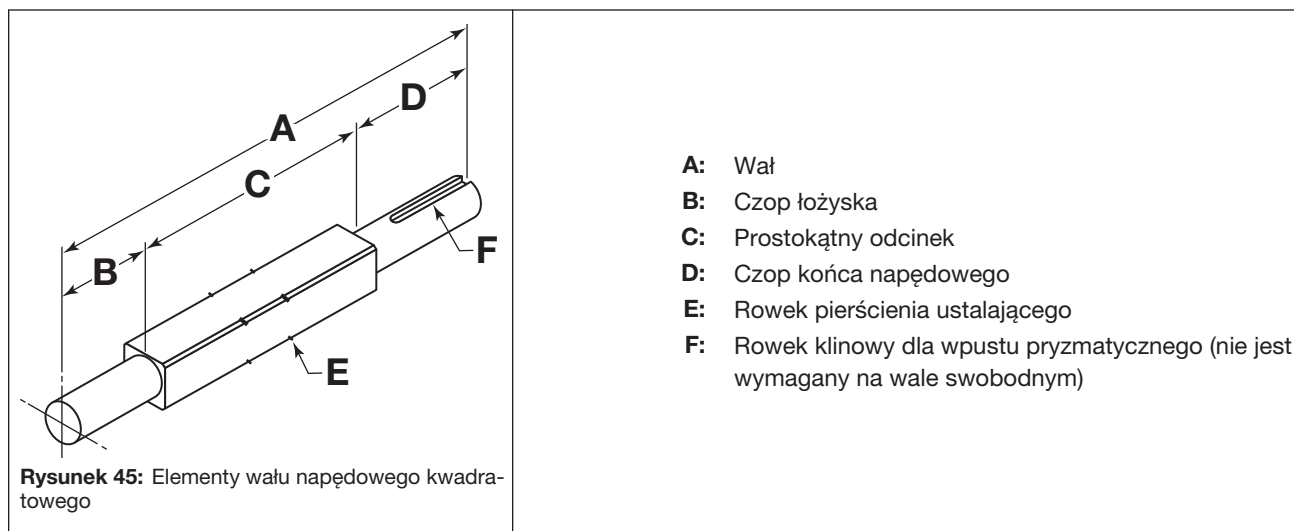
4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

W zależności od zastosowanego procesu i produktu niektóre metody napędu mogą stanowić bardziej higieniczne rozwiązanie.

WAŁ NAPĘDOWY

Wały prostokątne zapewniają maksymalną efektywność napędu taśmy. Wały kwadratowe umożliwiają prawidłowe przeniesienie momentu obrotowego na koła zębate bez konieczności stosowania klinów i rowków klinowych.

- Dostępne są wały kwadratowe wykonane ze stali nierdzewnej 303, 304, 316 lub 17-4 PH.
- Wały należy mocować na poziomie ramy przenośnika, prostopadle do toru taśmy. Nie jest konieczna dalsza regulacja.
- Wybrać standardowy wał 1,5 cala (40 mm) lub 2,5 cala (60 mm), aby zapewnić wystarczającą sztywność i ograniczenie odchyłeń w większości zastosowań.
- Zablokować w miejscu każde koło napędowe na wale.
- W przypadku stosowania okrągłych pierścieni ustalających ze stali nierdzewnej należy uwzględnić szerokość piasty koła zębatego przy określaniu położenia rowka pierścienia ustalającego na wałach prostokątnych.
- W razie potrzeby stosować dzielone pierścienie ustalające przeznaczone do pracy z wysokimi obciążeniami.
- Aby uzyskać informacje na temat pierścieni ustalających, elementów dystansowych kół zębatach i niestandardowych opcji wałów prostokątnych Intralox, patrz [Elementy końca napędowego i końca swobodnego](#).

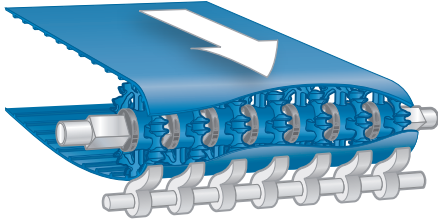


4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

KOŁA ZĘBATE NAPĘDOWE

Wybór kół zębatach Intralox ThermoDrive powinien odbywać się na podstawie podziałki taśmy ThermoDrive oraz wymogów higienicznych. Projektować układ napędowy w oparciu o następujące wymagania montażowe:

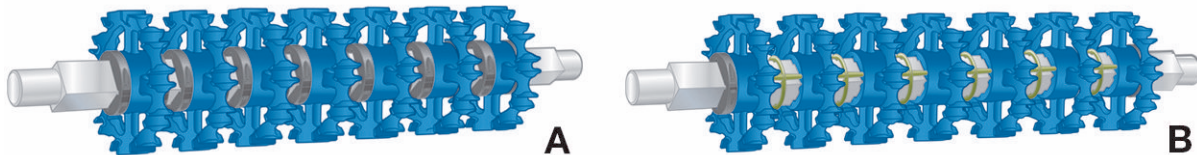
- Zamontować zewnętrzne koła zębata, tak aby ząb koła znajdował się 0,5–1,5 cala (13–38 mm) od brzegu taśmy. Należy starać się zachować jak najmniejszą odległość dla wszystkich kół.
 - W przypadku taśm z zabierakami należy zamówić wcięcie zabieraka lub ścianki bocznej o wystarczającej wielkości, aby zachować wymagane odległości i konfigurację koła zębata-ogranicznik.



Rysunek 46: Montaż zewnętrznych kół zębatach

ODSTĘP MIĘDZY KOŁAMI ZĘBATYMI

- Ustawiać koła zębata w miarę możliwości jak najbardziej symetrycznie z zachowaniem odstępów w osi centralnej nie większego niż 3 cale (76 mm).
- Dodać koła zębata, aby zabezpieczyć taśmę przed ugięciami podczas pracy większymi niż 0,08 cala (2 mm) pomiędzy kołami zębata.
- Ograniczyć ruch poprzeczny koła zębata do $\pm 0,125$ cala (3 mm) za pomocą elementów dystansowych kół zębata, pierścieni ustalających lub obu tych rozwiązań.

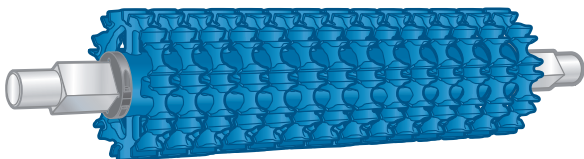


A Pierścienie ustalające

B Elementy dystansowe kół zębatach

Rysunek 47: Pierścienie ustalające i elementy dystansowe kół zębatach

- Do zastosowań z dużym obciążeniem (w których siła ciągnąca taśmy przekracza 50% maksymalnej odporności taśmy na rozciąganie) lub wymagających precyzyjnego skrobania rozważyć użycie zespołów kół zębatach.



Rysunek 48: Zespół kół zębatach

KOŁA PASOWE NAPĘDOWE

W przypadku wyboru koła pasowego z silnikiem należy postępować zgodnie z następującymi wytycznymi. Firma Intralox może pomóc w ocenie doboru koła pasowego dla danego zastosowania. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

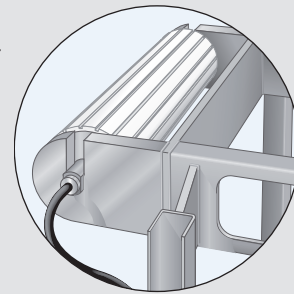
- Wybrać sztywną jednostkę napędową o pełnej szerokości z nieelastycznymi ząbkami, zgodną ze specyfikacją ThermoDrive.
- Sprawdzić, czy powierzchnia koła pasowego ma odpowiednią odporność na zużycie oraz współczynnik tarcia (COF) o taśmę ThermoDrive nie większy niż 0,35.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

Przykładowo, powierzchnia koła pasowego może być wykonana z acetalu, polietylenu o bardzo dużej masie cząsteczkowej (UHMW-PE), stali nierdzewnej 304 lub 316 lub może być pokryta warstwą twardego poliuretanu. Warstwa poliuretanu o nieodpowiedniej twardości szybko ulegnie zużyciu, powodując skrócenie żywotności koła pasowego napędowego. Dostępne opcje zależą od zastosowania.

ZALECENIA HIGIENICZNE

- Używać napędów o pełnej szerokości, ciągłej geometrii i jak najmniejszej liczbie połączeń i szczelin.
- Upewnić się, że materiały powierzchni kół pasowych są dopuszczone do kontaktu z żywnością przez odpowiednie instytucje.
- Upewnić się, że zespół napędowy wyposażony jest w jak najmniejszą liczbę nieosłoniętych elementów łączących, oraz że zastosowano w nim smar dopuszczony do kontaktu z żywnością.
- Mocować końce wałów w otworach montażowych w celu umożliwienia beznarzędziowego demontażu przenośnika i usuwania jednostki na potrzeby czyszczenia.



OGRANICZNIKI POZYCJI

Działanie opatentowanego systemu nienaprzężanych taśm ThermoDrive wymaga stosowania ograniczników pozycji, mogących występować w postaci wyprofilowanych klocków, okrągłych rolek, skrobaków lub innych elementów konstrukcyjnych. Ograniczniki pozycji zapewniają prawidłową, ciągłą styczność między taśmami ThermoDrive a kołami napędowymi bez konieczności stosowania naprężania.

W celu uzyskania informacji na temat wklęsłych ograniczników pozycji oraz dostępnych rolek firmy Intralox patrz [Elementy końca napędowego i końca swobodnego](#).

Konkretne sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE OGRANICZNIKÓW POZYCJI

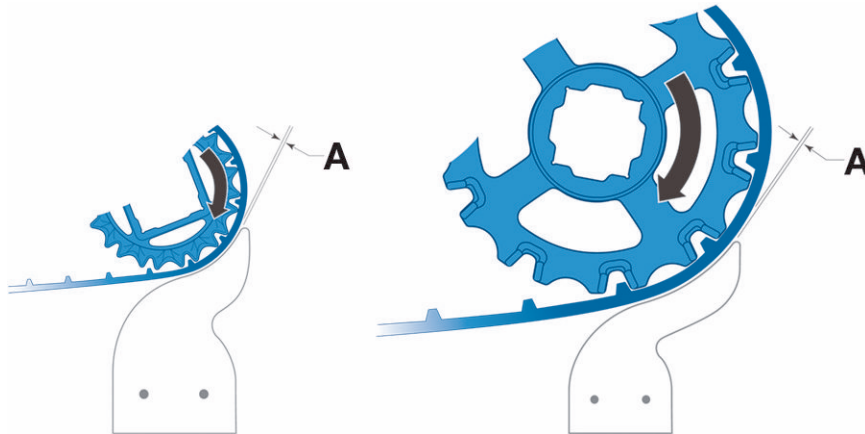
- Dla uzyskania idealnej konstrukcji napędu końcowego zalecamy używanie wklęsłych profilowanych ograniczników położenia, obejmujących co najmniej trzy listwy napędowe S8026, dwie listwy napędowe S8050 lub trzy klocki napędowe S8140.
- Rolki lub skrobaki można używać jako ograniczniki do określonych zastosowań.
 - Rolki można używać jako ograniczniki jedynie w zastosowaniach napędu końcowego o dużym ścieraniu.
 - Rolki ograniczające należy montować na wałach z użyciem łożysk kulkowych.
 - Używać rolek ograniczających do zastosowań z napędem centralnym. Patrz [Położenie ogranicznika pozycji w zależności od rodzaju napędu](#).
 - Skrobaków należy używać jako ograniczników jedynie w zastosowaniach o małych obciążeniach. Patrz [Uwagi dotyczące wykorzystywania skrobaka jako ogranicznika](#).
- Powierzchnia styku taśmy ogranicznika powinna być wykonana z materiału UHMW-PE o masie cząsteczkowej 3500000 Da (amu) lub wyższej, nienasmarowanego, naturalnego (niebarwionego, bez dodatków) oraz o maksymalnej chropowatości powierzchni wynoszącej 63 Ra. Nigdy nie używać ogranicznika z acetalową powierzchnią styku.

USTAWIENIE I ODSTĘPY OGRANICZNIKÓW POZYCJI

- Sprawdzić, czy konstrukcja mocowania ograniczników jest wystarczająco sztywna, aby utrzymać około 40% obciążenia taśmy. Można to zrobić np. poprzez sprawdzenie, czy belka mocująca lub belka poprzeczna nie odgina się o więcej niż 0,05 cala (1,25 mm) pod równomiernie rozłożonym obciążeniem o wartości 40% obliczonego naciągu taśmy.
- Wyrównać ograniczniki z kołami napędowymi, aby podpierały osadzoną taśmę.
- Umieszczać wklęsłe ograniczniki w odległości 0,005–0,05 cala (0,13–1,25 mm) od osadzonej taśmy. Ograniczniki umieszczone w zbyt dużej odległości od taśmy powodują problemy z ząbieniem taśmy.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

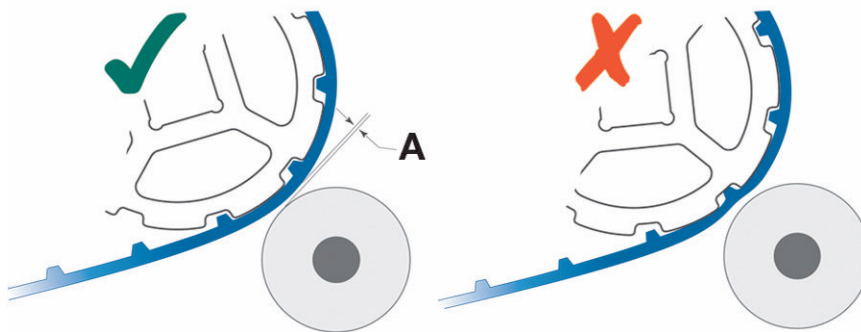
- Należy sprawdzić, czy ograniczniki nie wywierają nacisku przez taśmę na koła zębate. Ograniczniki, które dociskają taśmę do koła napędowego, mogą powodować głošną pracę i przerwy w pracy napędu.



A Odstęp 0,005–0,05 cala (0,13–1,25 mm)

Rysunek 49: Prawidłowe ustawienie ograniczników

- Umieszczać rolki ograniczające w odległości nie większej niż 0,02 cala (0,5 mm) od prawidłowo osadzonej taśmy.
- Podczas ustawiania ogranicznika rolkowego należy zachować podniesiony ząb pod taśmą. Jeśli podczas montażu kieszeń napędowa pomiędzy podniesionymi zębami znajduje się przy rolce, to rolka może zostać zamontowana zbyt blisko koła zębatego. Niedokładny montaż może powodować zakleszczanie taśmy przy rozruchu i jej uszkodzenie.



A Odstęp 0,02 cala (0,5 mm)

Rysunek 50: Prawidłowe ustawienie zęba koła zębatego pod taśmą podczas montażu rolki ograniczającej

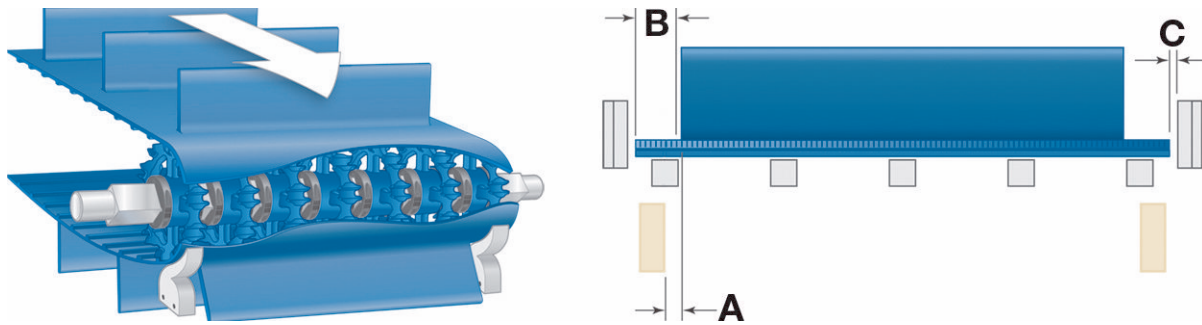
- Należy zaplanować regularne kontrole prawidłowego zamocowania i zużycia ograniczników. Okresowo wymieniać ograniczniki pozycji lub regulować położenie ograniczników pozycji w celu utrzymania prawidłowego rozstawu.

TAŚMY Z AKCESORIAMI

- Wyrównać ograniczniki z oboma zewnętrznymi kołami napędowymi.
- Zapewnić odstęp 0,25 cala (6 mm) pomiędzy krawędziami zabieraków lub ścianek bocznych a krawędziami ograniczników pozycji (A) przy temperaturze otoczenia.
- Aby zachować wymagane odległości i konfigurację koła zębatego-ogranicznik, należy upewnić się, że wcięcie zabieraka lub ścianki bocznej jest odpowiednio duże. Minimalny możliwy do wyprodukowania odstęp od brzegu taśmy wynosi 1,25 cala (32 mm). Odstępy mniejsze niż 1,25 cala (32 mm) wymagają specjalnej specyfikacji zamówienia.

4 WYTYPYCHNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

- Zapewnić odstęp 0,125 cala (3 mm) pomiędzy brzegiem taśmy a elementami ograniczającymi (C) przy temperaturze otoczenia.



A Odstęp 0,25 cala (6 mm)

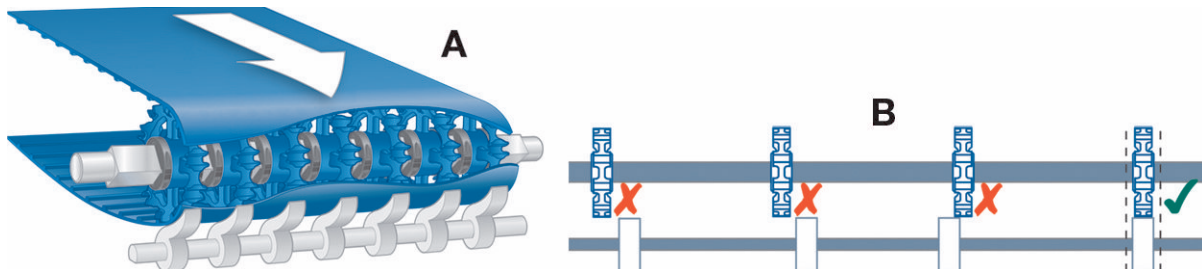
B Odstęp 1,25 cala (32 mm)

C Odstęp 0,125 cala (3 mm)

Rysunek 51: Prawidłowe ustawienie i odstępy dla taśm z akcesoriami

TAŚMY BEZ AKCESORIÓW

- Konstrukcję podtrzymującą ograniczniki należy umieścić w poprzek taśmy, równoległe do wału napędowego.
- W przypadku zastosowania kół zębatych z elementami dystansowymi lub zespołów kół zębatych wyrównać ograniczniki z kołami zębatymi z zachowaniem odległości między osiami centralnymi nie większej niż 3 cale (76 mm).

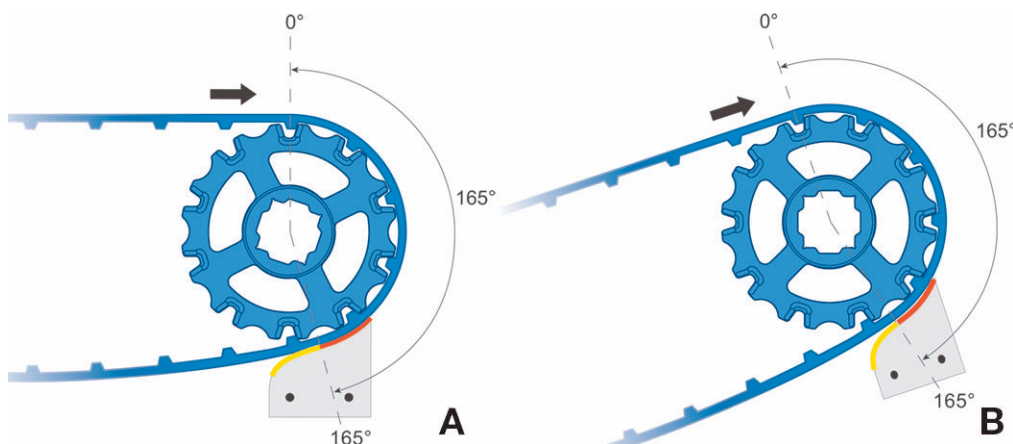


Rysunek 52: Prawidłowe wyrównanie i minimalne odstępy dla taśm bez akcesoriów

POŁOŻENIE OGRANICZNIKA POZYCJI W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU NAPĘDU

NAPĘD KOŃCOWY

Idealna konstrukcja napędu końcowego umożliwia pracę taśmy z pełną odpornością taśmy na rozciąganie przy opasaniu koła zębatego taśmą na odcinku 165–180 stopni.



A 165–180 stopni od najwyższego punktu koła zębatego

B 165–180 stopni od najwyższego punktu koła zębatego na wzniosie

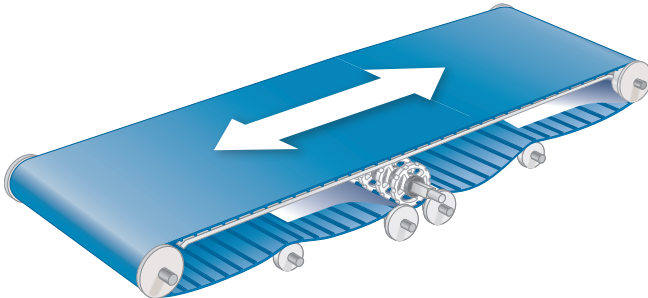
Rysunek 53: Położenie ogranicznika pozycji napędu końcowego

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

NAPĘD CENTRALNY

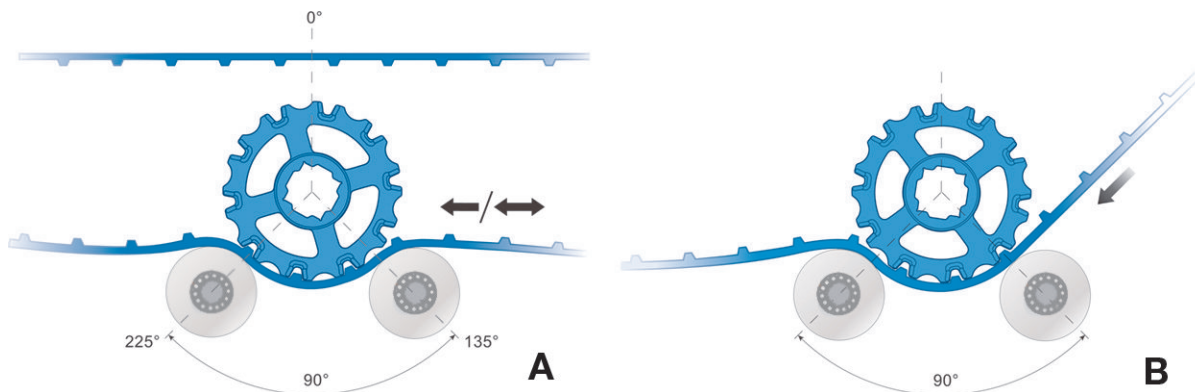
W przypadku konstrukcji z napędem centralnym należy użyć poniższych zaleceń do wyboru rodzaju i lokalizacji kół zębatach oraz ograniczników pozycji.

- Stosować koła zębata napędu centralnego liczące co najmniej 10 zębów.
 - W przypadku taśm z zabierakami skontaktować się z działem obsługi klienta w celu uzyskania porad dotyczących określonych zastosowań.



Rysunek 54: Położenie kół zębatach i ograniczników pozycji napędu centralnego

- Użyć rolek ograniczających w celu uzyskania opasania koła zębatego taśmą na odcinku 90 stopni. Ta metoda pozwala również uzyskać większą zwartość układu napędowego.
 - Należy się upewnić, że średnica rolki ograniczającej odpowiada lub przekracza minimalną średnicę zgięcia, biorąc pod uwagę zsynchronizowane ścianki boczne, jeśli ma to zastosowanie.
 - W przypadku napędów dwukierunkowych umieszczać rolki ograniczające w pozycji 135 i 225 stopni od najwyższego punktu koła zębatego.
 - W przypadku napędów jednokierunkowych z napędem umieszczonym w okolicy końca wyładunkowego umieścić jedną rolkę ograniczającą w miejscu pierwszego kontaktu taśmy z kołami zębatymi. Następnie umieścić drugą rolkę ograniczającą pod kątem około 90 stopni w stosunku do pierwszej.



A Położenie rolek ograniczających napędu dwukierunkowego

B Położenie rolek ograniczających napędu jednokierunkowego

Rysunek 55: Położenie rolek ograniczających centralnego napędu dwukierunkowego i jednokierunkowego

ZALECENIA HIGIENICZNE

- W miarę możliwości projektować mocowanie ogranicznika pozycji bez wnęk, złączy stykowych i zakładkowych oraz bez elementów łączących.
- Upewnić się, że materiały użytych podzespołów są dopuszczone do kontaktu z żywnością przez odpowiednie instytucje.
- W celu zapewnienia najlepszego poziomu higieny i wydajności pracy warto rozważyć wykorzystanie elementów napędu ThermoDrive w zastosowaniach wymagających napędu końcowego.

SKROBAK TAŚMY

Zastosować skrobak w aplikacjach z użyciem taśmy przenośnika ThermoDrive w celu automatycznego usuwania pozostałości produktu podczas pracy. Dla każdego skrobaka należy zaplanować stosowanie ograniczników pozycji.

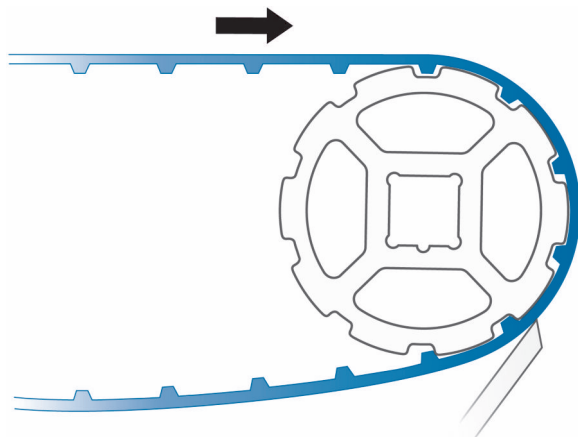
Uwagi dotyczące wykorzystywania skrobaka jako ogranicznika Patrz .

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

UWAGA: Zużycie lub odchylenie skrobaków zmniejsza ich wydajność roboczą. Może to powodować zmniejszenie efektywności produkcji, skuteczności czyszczenia oraz wydajności pracy skrobaka.

UWAGI DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI SKROBAKA

- W celu optymalizacji wydajności skrobaka należy na etapie projektowania uwzględnić zmiany temperatury, rodzaj przesyłanego produktu, odchylenie i zużycie skrobaka oraz inne kryteria.
- Do większości aplikacji używać pełnych skrobaków wykonanych z PE-UHMW.
 - Należy zwrócić uwagę, aby końcówka skrobaka pozostawała prosta i była dobrze dopasowana do powierzchni taśmy.
 - Używać miękkich skrobaków z poliuretanowymi końcówkami wyłącznie do zastosowań w środowisku stałej wilgotności lub natłuszczenia. Skrobaki z miękką końcówką w suchych zastosowaniach mogą ulegać szybkiemu zużyciu.
- Aby zapobiec odchyleniom taśmy między kołami zębatymi, należy rozważyć zmniejszenie odstępów pomiędzy nimi, zastosowanie zespołu kół zębatych lub koła pasowego pełnej szerokości ze skrobakiem. Może to poprawić skuteczność skrobania — szczególnie w zastosowaniach, w których występują duże obciążenia.
- Zamontować skrobak sztywno, aby nie ulegał odchyleniu od środka taśmy o więcej niż 0,01 cala (0,3 mm) podczas pracy.
- Upewnić się, że elementy mocujące skrobaka nie stykają się z powierzchnią taśmy podczas pracy lub po zdjęciu skrobaka.
- Chcąc zapewnić maksymalną skuteczność oczyszczania, należy zamontować skrobak pod kątem. Nie montować skrobaka prostopadle do taśmy.



Rysunek 56: Skrobak zamontowany pod kątem

- Podobnie jak w przypadku rolek, podczas montażu należy trzymać ząb koła zębatego pod skrobakiem, aby zapobiec przytrzaśnięciu taśmy podczas uruchomienia. Zakleszczenie taśmy może spowodować jej uszkodzenie i zwiększone zużycie skrobaka.

ZALECENIA HIGIENICZNE

- Upewnić się, że materiał skrobaka jest dopuszczony do kontaktu z żywnością przez odpowiednie instytucje.
- Używać materiału skrobaka odpowiedniego do powszechnie stosowanych środków czyszczących przy danej aplikacji.
- Zalecane jest projektowanie układów skrobaków z samoregulacją, z jak najmniejszą liczbą elementów łączących w kanale spożywczym, umożliwiających beznarzędziowy demontaż i wymianę podczas procedur utrzymywania higieny.
- Unikać wnęk i podobnych miejsc, w których mogą mnożyć się bakterie.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

UWAGI DOTYCZĄCE WYKORZYSTYWANIA SKROBAKA JAKO OGRANICZNIKA

- Skrobaków należy używać jako ograniczników jedynie w zastosowaniach o małych obciążeniach. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
- Zamontować zgarniak na miejscu z wystarczającym podparciem, aby zapobiec odchyleniu od taśmy. Patrz [Ustawienie i odstępy ograniczników pozycji](#).
- Zaprojektować końcówkę skrobaka tak, aby stykała się z taśmą w pozycji 165–180 stopni od najwyższego punktu koła zębatego w kierunku ruchu taśmy.
- Należy zaplanować regularne regulacje, ponieważ skrobak zużywa się podczas pracy.

UWAGA: W przypadku silnie obciążonych zastosowań zgarniak nie może być używany jako ogranicznik i powinien być używany z ogranicznikami profilowanymi lub rolkowymi.

KONSTRUKCJA KOŃCA SWOBODNEGO

Systemy nienaprzężanych taśm ThermoDrive mogą być w zależności od lokalizacji napędu wyposażone w jeden lub więcej końców swobodnych. W systemach ThermoDrive często używane są regulowane wały swobodne umożliwiające stopniowany ruch w celu kontrolowania akumulacji taśmy w sekcji powrotnej. Sprawdzić, czy regulacja wałka swobodnego nie powoduje zwiększenia naprężenia taśmy.

Przy projektowaniu regulowanego wału swobodnego należy uwzględnić następujące wskazówki:

- Położenie wałka swobodnego jest regulowane tylko w przypadku drobnych regulacji położenia ścieżki taśmy. Dla większości zastosowań wymagany jest zakres regulacji nieprzekraczający 6 cali (152 mm).
- Do prawidłowego działania oraz skutecznego utrzymywania higieny należy wyeliminować wszelkie naprężenie taśmy.

WAŁ SWOBODNY

Do końców swobodnych dostępne są okrągłe i kwadratowe wały wykonane ze stali nierdzewnej 303, 304 lub 316.

- W celu ograniczenia tarcia należy w miarę możliwości stosować elementy ruchome.
- Elementy bierne należy umieszczać na obrotowym, kwadratowym wale, a elementy obrotowe — na nieruchomym wale okrągłym.
- Do zastosowań o dużych obciążeniach stosować wały kwadratowe z łożyskami kulkowymi.
- Wały należy mocować na poziomie ramy przenośnika, prostopadle do toru taśmy. Nie jest konieczna dalsza regulacja.
- Pomiędzy poszczególnymi elementami biernymi stosować pierścienie ustalające lub elementy dystansowe kół zębatach z odpowiednio rozstawionymi elementami biernymi. [Elementy końca napędowego i końca swobodnego](#) Patrz .



Rysunek 57: Pierścienie ustalające i elementy dystansowe kół zębatach

KOŁA ZĘBATE, KOŁA I ROLKI

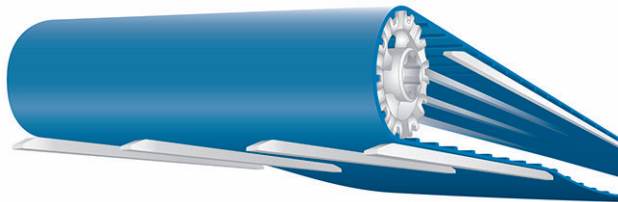
UWAGA: Informacje dotyczące konstrukcji swobodnego końca S8140, patrz [Konstrukcja końca swobodnego](#), [Wytyczne konstrukcyjne dotyczące LugDrive](#).

STRONA PODAJĄCA PRZENOŚNIKA Z NAPĘDEM KOŃCOWYM LUB CENTRALNYM

- Do zastosowań o dużych obciążeniach mocować rolki lub koła na wyposażonych w łożyska kulkowe wałach kwadratowych lub wałach blokowanych wypustem. Używać wyłącznie zgodnych ze sobą elementów.
- Rolki i koła o minimalnej średnicy 1 cala (25 mm) montować z odstępem osi nie większym niż 6 cali (152 mm).
- Zapewnić odległość co najmniej 1,5 cala (38 mm) od brzegu taśmy do zewnętrznej krawędzi elementu.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

- Upewnić się, że średnica elementu jest równa lub większa niż minimalna średnica koła zębatego wymagana dla taśmy i zsynchronizowanych ścianek bocznych, jeśli ma to zastosowanie.



Rysunek 58: Prawidłowa średnica elementu

- Jeśli wymagane są mniejsze przejścia, należy rozważyć poniższe opcje.
 - Blokować koła zębate, a nie rolki, w miejscu na wałku obrotowym w celu ograniczenia wibracji.
 - Użyć cieńszego materiału taśmy.
 - Umieścić szyny podpierające lub podobne elementy w sekcji powrotnej, bezpośrednio przed kołem pasowym w celu kontrolowania pozycji taśmy.
- Jeśli to możliwe, używać elementów wykonanych z PE-UHMW.

STRONA ODPROWADZAJĄCA PRZENOŚNIKA Z NAPĘDEM CENTRALNYM

- Do zastosowań z małymi obciążeniami zamontować koła zębate oddalone od siebie w osi centralnej o maksymalnie 3 cale (76 mm).
- Zamontować zewnętrzne koła zębate, tak aby ząb koła znajdował się 0,5–1,5 cala (13–38 mm) od brzegu taśmy.
- Do zastosowań z dużymi obciążeniami rozważyć użycie zespołów kół zębatych lub rolek biernych o pełnej szerokości.
- Mocować koła zębate na łożyskowanych wałach prostokątnych lub wałach blokowanych wypustem o wytrzymałości odpowiedniej do szacowanych obciążeń. Do niektórych zastosowań odpowiednie jest użycie czopów łożyskowych. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.
- Jeśli to możliwe, używać elementów wykonanych z PE-UHMW.

ZALECENIA HIGIENICZNE

- Upewnić się, że materiały użytych podzespołów są dopuszczone do kontaktu z żywnością przez odpowiednie instytucje.
- Wyeliminować łożyska kulkowe w sekcji swobodnej w przenośnikach z napędem końcowym lub jednokierunkowym napędem centralnym (dopuszczalne ze względu na nienaprężaną konstrukcję).
- Wybrać jedną z poniższych konstrukcji końca swobodnego:
 - Wykonana z PE-UHMW rolka swobodna o pełnej szerokości
 - Wykonane z PE-UHMW koła obracające się na nieruchomym, okrągłym wale ze stali nierdzewnej 316
 - Wykonane z PE-UHMW nieruchome koła, mocowane na obrotowym, kwadratowym wale wykonanym ze stali nierdzewnej 316, z łożyskami wykonanymi z PE-UHMW
- Do zastosowań o najostrzejszych wymogach sanitarnych, wykorzystujących koła zębate lub koła, używać elementów dystansowych Intralox.
- Zaprojektować regulowaną sekcję bierną tak, aby jej montaż odbywał się przy użyciu jak najmniejszej liczby elementów mocujących, pinów gwintowanych i narzędzi. Przykładowo, należy w równych odstępach rozmieścić otwory do montażu wału biernego w celu umożliwienia łatwego demontażu podczas procedur czyszczenia i utrzymywania higieny.
- Systemy CIP należy projektować w taki sposób, aby wszystkie elementy wałka swobodnego były w pełni dostępne dla układu spryskiwania. Więcej informacji zawiera [Ogólne zalecenia dotyczące systemu CIP \(ang. Clean-In-Place\)](#).

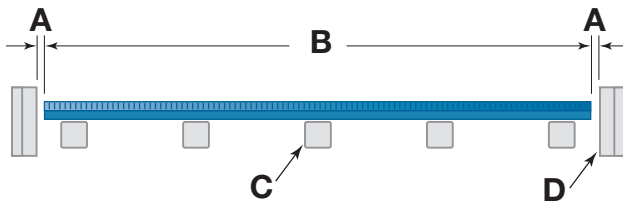
ELEMENTY OGRANICZAJĄCE TAŚMY

Taśmy ThermoDrive należy prowadzić wzdłuż transportowej, górnej strony przenośnika i sekcji powrotnej przenośnika tak, aby kontrolować ich ruch boczny. Umieszczone na spodniej części taśmy listwy napędowe o pełnej szerokości zapewniają sztywność poprzeczną. Dzięki temu elementy przenośnika, takie jak szyny ograniczające, bloki i rolki z kołnierzami, są potrzebne jedynie wzdłuż brzegów taśmy.

UWAGA: W niektórych rozwiązaniach obejmujących modernizację do ograniczenia taśmy można użyć ram przenośnika. W celu ograniczenia zużycia taśmy należy uwzględnić zastosowanie elementów z PE-UHMW na konstrukcji ramy. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

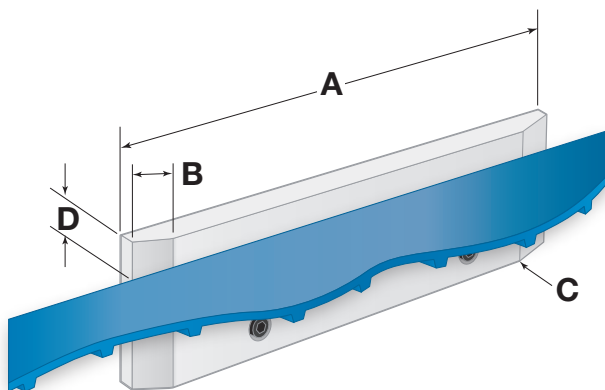
- Przy planowaniu wymiarów i położenia elementów należy uwzględnić rozszerzalność i kurczliwość termiczną materiału. Patrz [Uwagi dotyczące zmiany wymiarów taśmy](#).
- Obliczyć minimalne oraz maksymalne wymiary taśmy w oparciu o temperaturę obiektu, temperatury robocze oraz obciążenie taśmy.
- Użyć maksymalnych wymiarów taśmy do stworzenia minimalnego odstępu 0,125 cala (3 mm) pomiędzy elementami ograniczającymi a brzegiem taśmy po każdej stronie taśmy.
- Taśmy S8140 nie mają kontaktu z klockami napędowymi dzięki elementom obecnym w kołach zębatych, rolkom końcowym i konfiguracji transportowej strony przenośnika. Prowadzenie można również uzyskać przy użyciu profilu V. Aby uzyskać więcej informacji, patrz [Ograniczenie](#), [Wytyczne konstrukcyjne dotyczące LugDrive](#).



- A** Minimalny odstęp 0,125 cala (3 mm)
- B** Szerokość taśmy
- C** Szyny podpierające strony transportowej
- D** Elementy ograniczające

Rysunek 59: Prawidłowy odstęp pomiędzy elementami ograniczającymi a brzegiem taśmy

- Używać elementów wykonanych z PE-UHMW o gładkim wykończeniu powierzchni i chropowatości nieprzekraczającej Ra 125 mikrocali (Ra 3,2 mikrometra) w celu ograniczenia tarcia taśmy.
- Nie używać elementów wykonanych z acetalu lub poliuretanu HDPE.
- Używać długich bloków ograniczających lub szyn ograniczających o pełnej długości albo kątowych (w kształcie litery L) do zastosowań z ładunkiem bocznym lub zmianą kierunku produktów.
- Projektować bloki i szyny ograniczające z zachowaniem poniższych minimalnych specyfikacji w celu ograniczenia zużycia i tarcia taśmy:
 - długość 6 cali (150 mm) i faza 0,25 cala (6,4 mm) na końcach wejścia i wyjścia
 - promień narożnika 0,031 cala (0,8 mm) w celu zapobiegania uszkodzeniom brzegów taśmy
 - wysokość pionowa powyżej brzegu taśmy 0,5 cala (13 mm)



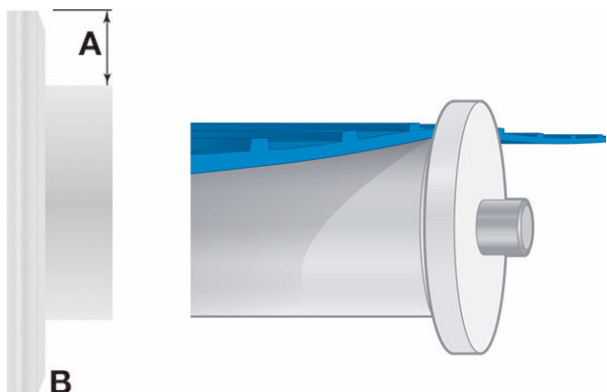
- A** Minimum 6 cali (150 mm)
- B** Minimum 0,25 cala (6,4 mm)
- C** Minimum 0,031 cala (0,8 mm)
- D** Minimum 0,5 cala (13 mm)

Rysunek 60: Minimalne specyfikacje dotyczące bloków i szyn ograniczających

- Umieścić wszystkie elementy mocujące poniżej powierzchni elementów ograniczających w celu uniknięcia kontaktu taśmy z elementami mocującymi.
- Projektować pionowe powierzchnie ograniczające tak, aby były ustawione równolegle do transportowej, górnej strony przenośnika i prostopadle do brzegu taśmy.

4 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE BARDRIVE

- Na sekcji powrotnej przenośnika zamontować bloki ograniczające taśmę lub rolki z kołnierzami w pobliżu wału swobodnego.
 - Następnie dodawać kolejne elementy ograniczające wzdłuż długości przenośnika w odstępach nie większych niż 6 stóp (1,8 m).
 - W przypadku korzystania z rolek z kołnierzami zapewnić wysokość kołnierza co najmniej 0,75 cala (19 mm) na brzegach taśmy. Zapewnia to co najmniej 0,5 cala (13 mm) wysokości nad powierzchnią taśmy.
 - Patrz [Elementy strony transportowej i sekcji powrotnej](#).
 - Wewnętrzne krawędzie kołnierza muszą być sfazowane, aby ograniczyć zużycie taśmy.



A Minimalny odstęp 0,75 cala (19 mm)

B Wymagane sfazowanie

Rysunek 61: Minimalny odstęp i wymagane sfazowanie

ZALECENIA HIGIENICZNE

- W miarę możliwości wyeliminować wszelkie wnęki, złącza stykowe i zakładkowe oraz elementy łączące.
- Stosować elementy umożliwiające łatwy demontaż i ponowny montaż podczas procesów utrzymywania higieny. Przykładowo, integrować elementy ograniczające z prowadnicami powierzchni transportowej przenośnika, montować elementy w otworach ramy lub dopasowywać do okrągłych listw ramy.
- Projektować wszelkie wycięcia wklęsłe z minimalnym promieniem wewnętrznym 0,125 cala (3 mm).
- Upewnić się, że materiały użytych podzespołów są dopuszczone do kontaktu z żywnością przez odpowiednie instytucje.

5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE

WSTĘPNE NAPRĘŻANIE TAŚMY

Taśmy z listwami napędowymi mogą być obsługiwane bez wstępnego naprężenia. W dalszym ciągu obowiązują ogólne zalecenia dotyczące taśm napędzanych listwami.

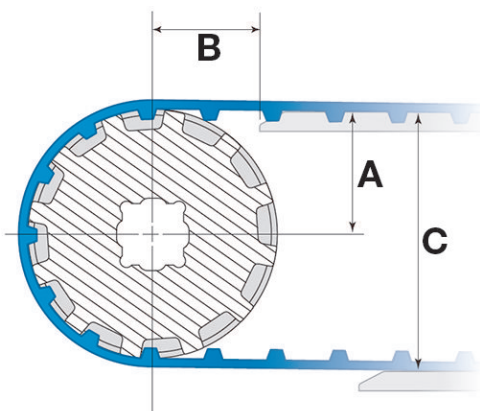
UWAGA: Opublikowane wartości maksymalnej odporności taśm na rozciąganie dla taśm z listwami napędowymi odnoszą się do taśm nienaprężonych połączonych z ogranicznikami położenia.

Taśmy z listwami napędowymi mogą również opierać się na naprężeniu wstępnym, aby utrzymać połączenie z kołami zębatymi napędowymi. Stosując napięcie wstępne, należy wziąć pod uwagę następujące kwestie:

- Początkowe naprężenie wstępne nie może przekraczać wydłużenia taśmy o 0,5%.
- Naprężenie wstępne zmniejsza maksymalną odporność taśmy na rozciąganie.
- Napięcie wstępne wzrasta wraz ze spadkiem temperatury i maleje wraz ze wzrostem temperatury.
- W zastosowaniach, w których występują znaczne wahania temperatury lub zmiany obciążenia, może być konieczne częste dostosowywanie poziomów napięcia wstępnego.

WYMIARY

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE WYMIARÓW RAMY PRZENOŚNIKA



A Odległość pomiędzy osią centralną wału kół zębatych a górą transportowej strony przenośnika

B Odległość pomiędzy osią centralną wału kół zębatych a początkiem transportowej strony przenośnika

C Odległość pomiędzy górą transportowej strony przenośnika a górą jego sekcji powrotnej

Rysunek 62: Wymiary ABC

S8140										
Wskaźniki dotyczące wymiarów ramy przenośnika										
Opis koła zębatego S8140					A ($\pm 0,125$ cala [3 mm])		B (maksimum) ^a		C (minimum)	
Średnica podziałki		średnica zewnętrzna		Liczba zębów	cale	mm	cale	mm	cale	mm
cale	mm	cale	mm		cale	mm	cale	mm	cale	mm
5,1	130	5,0	127	10	2,38	61	4,18	106	5,14	130
6,2	156	6,0	153	12	2,90	74	4,30	109	6,16	156
8,2	208	8,0	205	16	3,92	100	4,53	115	8,21	209
9,3	237	9,1	231	18	4,43	113	4,61	117	9,24	235

^a Podane liczby zapewniają, że końce prowadnicy powierzchni transportowej nie są oddalone o więcej niż 3 cale od zazębienia. Zależnie od wysokości przenośnika dopuszczalne są mniejsze wymiary B, pod warunkiem że prowadnica powierzchni transportowej nie styka się z kołem zębatym.

5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE

STRONA TRANSPORTOWA

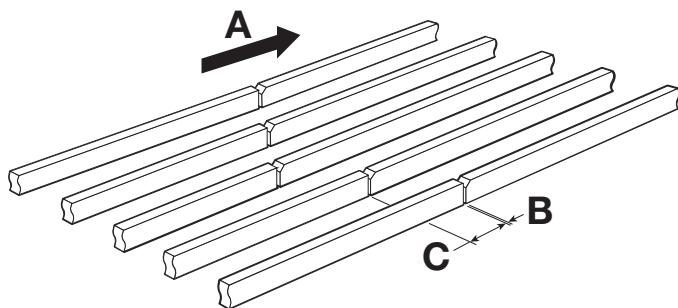
OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE SZYN PODPIERAJĄCYCH

Firma Intralox zaleca używanie szyn podpierających z UHMW-PE lub ślizgów jako podpór do taśmy transportowej strony przenośnika ThermoDrive. Dostępne elementy części transportowej można znaleźć w dokumencie technicznym *Vademecum inżyniera technologii ThermoDrive*.

- Zalecamy używanie szyn z gładkim wykończeniem powierzchni, o chropowatości nie większej niż Ra 125 mikrocali (Ra 3,2 μm).
- Przed rozpoczęciem użytkowania wygładzić wszystkie cięte powierzchnie i krawędzie.
- Unikać elementów łączących lub usunąć je ze ścieżki przebiegu taśmy poprzez zagłębienie poniżej poziomu powierzchni.
- Przy ocenie poniższych czynników należy uwzględnić cieplną rozszerzalność i kurczliwość materiału w temperaturach roboczych:
 - Długość szyn i umiejscowienie elementów mocujących; patrz
 - Prawidłowy odstęp między końcami ślizgów
- Unikać używania elementów wykonanych z PE-UHMW przy temperaturach powyżej 160°F (71°C).
- Nie używać szyn nośnych acetalowych ani HDPE.

KONFIGURACJA PROSTYCH, RÓWNOLEGLYCH PODPÓR

Szyny podpierające lub ślizgi występują najczęściej w postaci prostych, równoległych podpór podłużnych i podtrzymują transportową stronę przenośnika. Korzystając z poniższych wskazówek wraz z ogólnymi wskazówkami dotyczącymi szyn podpierających, można zaprojektować prostą, równoległą podporę transportowej części przenośnika.



A Kierunek przesuwu taśmy

B Odstęp zapewniający tolerancję na rozszerzalność termiczną

C Układ łączeń szyn z przesunięciem

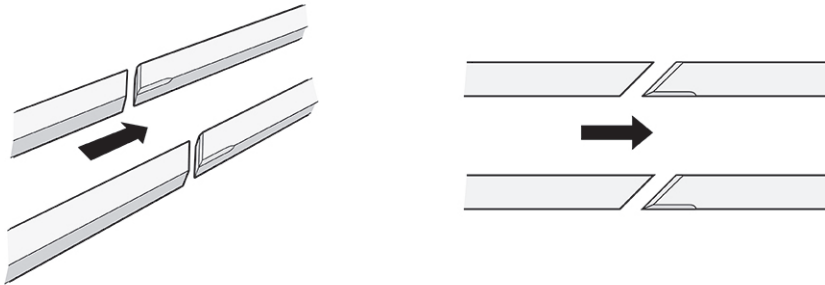
Rysunek 63: Proste, równoległe podpory transportowej strony przenośnika

- Rozpocząć projektowanie toru transportowego dla taśmy S8140, umieszczając najpierw boczne szyny ograniczające po obu stronach środkowego występu. Patrz [Elementy ograniczające taśmy](#).
- Pomiędzy pozostałymi szynami należy zachować odległość osi centralnych nie większą niż 6,0 cali (152 mm).
- Używać płaskich szyn o szerokości co najmniej 1 cala (25 mm).
- Fazować wszystkie łączenia szyn, miejsca cięcia i ostre narożniki, aby wyeliminować punkty zaczepienia i umożliwić płynny przesuw taśmy.
- Fazować krawędzie po stronie wejściowej i wyjściowej, aby wyeliminować punkty zaczepienia listew napędowych i ryzyko uszkodzenia elementów.



Rysunek 64: Fazowanie końcowe ślizgu

5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE



Rysunek 65: Szyny fazowane pod kątem 45 stopni

- Odpowiednio rozmieścić łączenia szyn, aby ograniczyć punkty zaczepienia występow napędowych.
- Rozważyć użycie toru transportowego o powierzchni wykonanej z litego materiału PE-UHMW w miejscach podawania lub załadunku, aby ograniczyć wstrząs wywołany przez produkt.

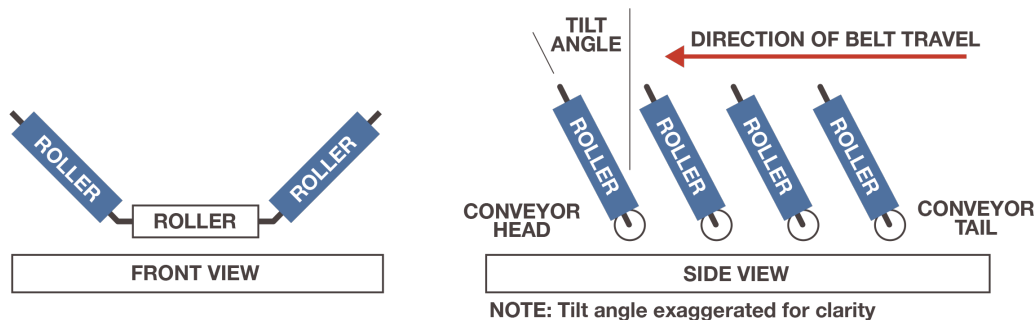
Porady dotyczące zastosowań o dużych obciążeniach można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

ROLKI PROWADZĄCE

W przypadku przenośników korytowych wykorzystujących rolkowy tor transportowy należy wziąć pod uwagę następujące zalecenia:

UWAGA: W przypadku rozważania tej konfiguracji dla taśmy S8216 należy skontaktować się z działem Intralox Technical Support Group (TSG).

- Aby ułatwić konfigurację, należy używać taśm z pojedynczymi występami.
- Zastosować odstęp między rolkami transportowymi wynoszący 18–20 cali (457–508 mm).
- Konstrukcja rolek musi umożliwiać swobodne przemieszczanie się występów napędowych.
- Maksymalny kąt koryta wynosi 20 stopni.
- Kąt nachylenia od 0,5 do 1 stopnia w kierunku ruchu taśmy, jak pokazano na poniższym rysunku.



Rysunek 66: Kąty nachylenia i kierunek ruchu taśmy

SEKCJE POWROTNE PRZENOŚNIKA

Taśmy S8140 mogą być używane bez naprężenia lub pod pewnym naprężeniem wstępnym. Zalecane wartości naprężenia wstępnego, patrz [Wstępne naprężanie taśmy](#).

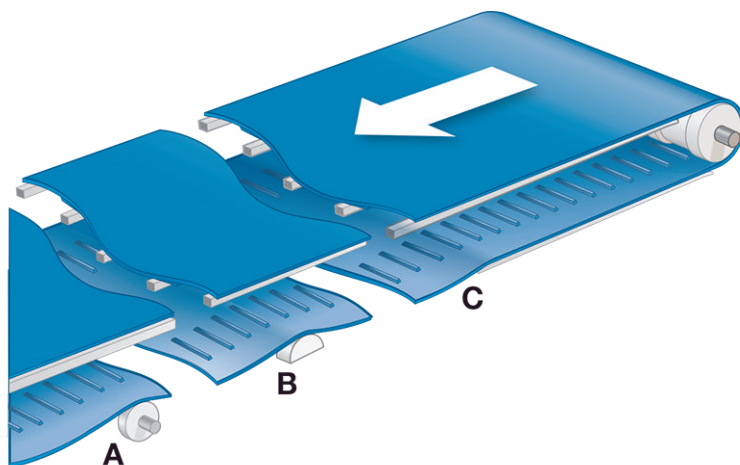
Gdy nie jest stosowane naprężenie wstępne, taśma działa z luźnym powrotem, tworząc zwisy łańcuchowe w otwartych przestrzeniach między elementami podtrzymującymi na odcinku powrotnym. Wsporniki te muszą zostać zaprojektowane i umieszczone w taki sposób, aby umożliwić akumulację i rozłożenie nadmiaru długości taśmy w zwisach, zapewniając w ten sposób pracę bez naprężenia. Zwisy łańcuchowe umożliwiają również przechowywanie wszelkich wydłużeń taśmy wynikających z obciążenia i zmian temperatury.

Naprężenie wstępne eliminuje zwisy. W tym przypadku nadal wymagane są elementy podtrzymujące na odcinku powrotnym, ale ich rozmieszczenie jest mniej krytyczne, ponieważ usunięto konieczność akumulacji nadmiaru taśmy.

SEKCJE POWROTNE: OGÓLNE WYTYCZNE PROJEKTOWE

Konstrukcja sekcji powrotnej różni się w zależności od tego, czy system jest naprężony, czy też nie.

5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE



A Rolka

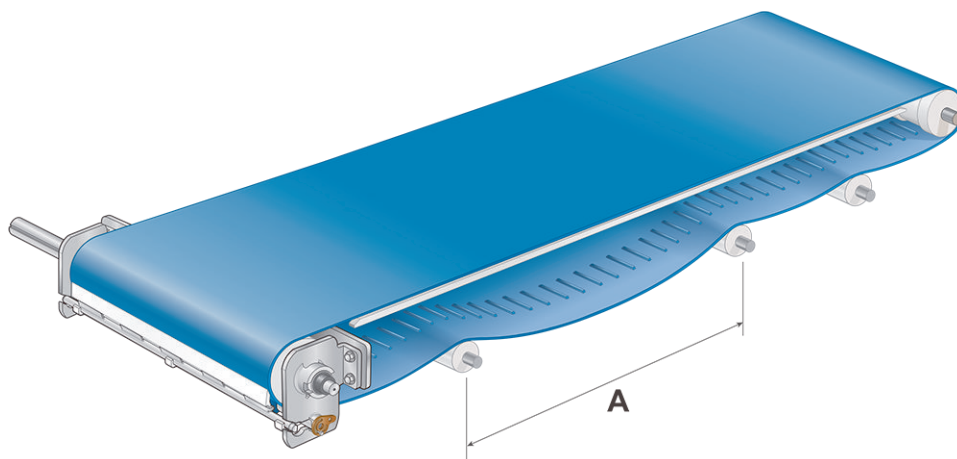
B Klocek

C Szyna ciągła

Rysunek 67: Elementy podtrzymujące na odcinku powrotnym

PODPARCIA PUNKTOWE (KLOCKI I KOŁA POMOCNICZE)

- Pomiędzy elementami należy zachować odległość w osi centralnej nie większą niż 12 cali (305 mm).
- W większości zastosowań, w przypadku taśm nienaprzężanych należy zaprojektować elementy podtrzymujące na odcinku powrotnym o rozstawie nieprzekraczającym 72 cali (1829 mm) wzdłuż długości przenośnika. Na przykład można zastosować podpory co 36 cali (914 mm) i jeden z obszarem o długości 48–56 cali (1219–1422 mm) bez podparcia na akumulację taśmy.



Rysunek 68: Korekcja rozstawu podparć

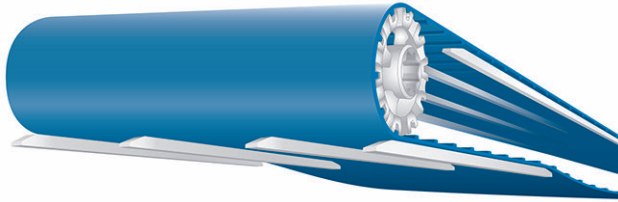
A: Maksimum 72 cale (1829 mm)

- Zaprojektować elementy podtrzymujące na odcinku powrotnym o średnicach równych lub większych niż minimalna średnica wygięcia taśmy do tyłu, biorąc pod uwagę zsynchronizowane ścianki boczne, jeśli ma to zastosowanie. Wymagania dotyczące średnicy można znaleźć w danych taśmy [LugDrive](#).
- Używać kołnierzowych kół pomocniczych lub klocek wzdłuż krawędzi taśmy, aby zapewnić podparcie i poprzecznie ograniczyć taśmę w drodze powrotnej. Patrz [Elementy ograniczające taśmę](#).

SZYNY CIĄGŁE

- Pomiędzy osiami szyn podpierających należy zachować równoległą odległość nie większą niż 12 cali (305 mm).
- W przypadku nienaprzężanych taśm należy zaprojektować co najmniej jeden (1) obszar o długości 30 cali (762 mm) pomiędzy końcami szyny ciągłej na akumulację luźnego odcinka taśmy. Patrz .

UWAGA: Na poniższej ilustracji pokazano taśmę S8050 (wyłącznie do celów informacyjnych).



Rysunek 69: Właściwa równoległa odległość między osiami centralnymi szyn podpierających

ZALECENIA DOTYCZĄCE DROGI POWROTNEJ DLA SYSTEMÓW NIENAPRĘŻANYCH

W przypadku nienaprzężanych przenośników LugDrive należy zapoznać się z ogólnymi wytycznymi zawartymi w części [Konstrukcja sekcji powrotnej przenośnika](#), aby uzyskać zalecenia dotyczące odcinka powrotnego.

KONSTRUKCJA KOŃCA NAPĘDOWEGO

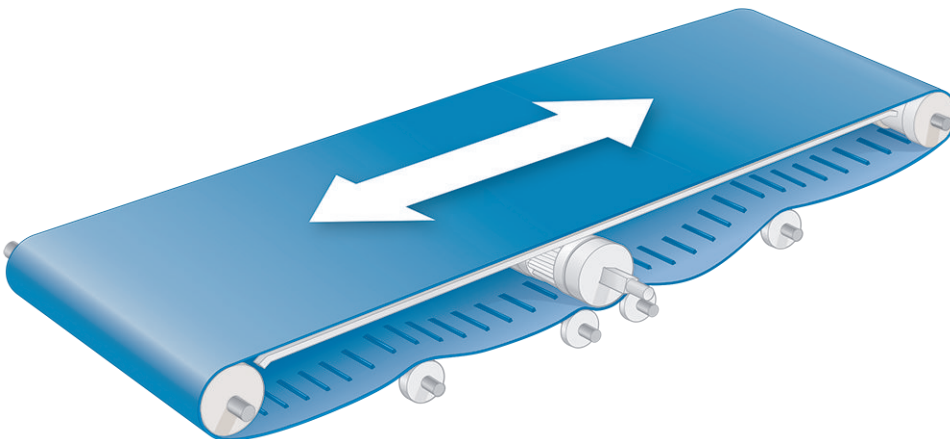
WAŁ NAPĘDOWY

- Zamontować jedno lub dwa koła zębate w jednej linii z każdym rzędem występów napędowych.
- Dodać koła pomocnicze po obu stronach jednego lub więcej kół zębatach, aby podeprzeć taśmę podczas ruchu wokół wału napędowego.
 - Zablokować wszystkie elementy na wale napędowym. W tabelach referencyjnych na następnych stronach przedstawiono zalecane ustawienia kół zębatach / kół pomocniczych / elementów dystansowych dla taśm z jednym i dwoma występami.

PRZENOŚNIKI Z NAPĘDEM CENTRALNYM

W przypadku konstrukcji z napędem centralnym należy użyć poniższych zaleceń do wyboru rodzaju i lokalizacji kół zębatach oraz ograniczników pozycji.

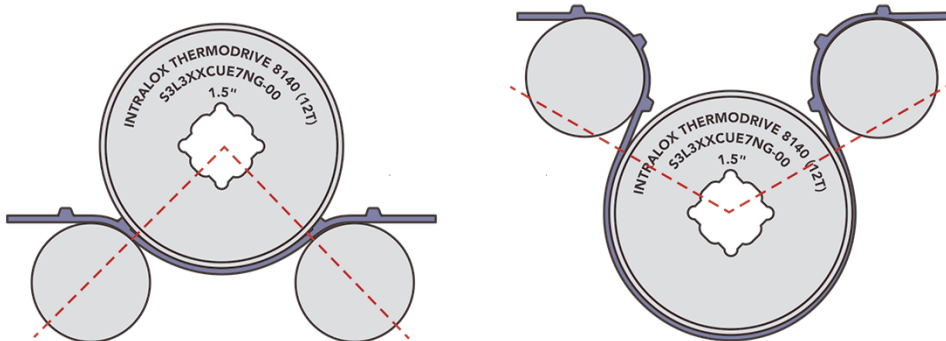
- Stosować koła zębate napędu centralnego liczące co najmniej 10 zębów.
 - W przypadku taśm z zabierakami skontaktować się z działem obsługi klienta w celu uzyskania porad dotyczących określonych zastosowań.



Rysunek 70: Położenie kół zębatach i ograniczników pozycji napędu centralnego

- Użyć rolek ograniczających w celu uzyskania opasania koła zębatego taśmą na odcinku 90 stopni. Pozwala to również uzyskać większą zwartość układu napędowego.
 - Należy się upewnić, że średnica rolki ograniczającej odpowiada lub przekracza minimalną średnicę zgięcia taśmy, biorąc pod uwagę zsynchronizowane ścianki boczne, jeśli ma to zastosowanie.
 - W przypadku napędów dwukierunkowych należy umieszczać rolki ograniczające pod kątem 135° i 225° opasania w stosunku do najwyższego punktu centralnego koła zębatego.
 - Większość napędowych kół zębatach S8140 może pomieścić do 225°, nawet w przypadku zastosowania napędu centralnego, jeśli jest to konieczne. Informacje dotyczące określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE



Rysunek 71: Zazębienie taśmy z kołem zębatym 90 stopni i 225 stopni

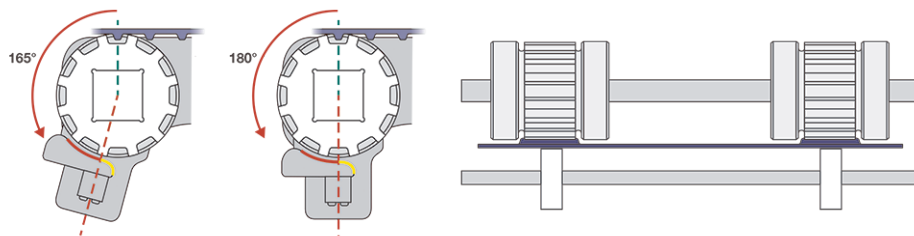
- Zalecenia dotyczące wałów wlotowych/wylotowych przenośnika z napędem środkowym znajdują się w części niniejszej instrukcji.

OGRANICZNIKI

Ograniczniki mogą być używane do obsługi taśmy nienaprężonej. Funkcja ogranicznika pozycji polega na zapewnieniu, że występy napędowe prawidłowo wsuwają się w zęby koła zębatego. Jako ograniczniki pozycji mogą być używane klocki, rolki lub skrobaki. Wybór typu ogranicznika pozycji zależy zarówno od wymagań danego zastosowania, jak i konstrukcji przenośnika.

PROFILOWANE OGRANICZNIKI:

- Umieścić profilowane ograniczniki na przenośniku z napędem końcowym ze szczeliną 0,05–0,21 cala (1,3–5,3 mm) między osadzoną taśmą a ogranicznikiem.
 - Odstęp ten jest mierzony między górną powierzchnią taśmy a powierzchnią profilowanego ogranicznika, gdy taśma jest mocno dociśnięta do koła zębatego.
- W przypadku używania taśmy ThermoLace z kołem zębatym No Lace odstęp musi wynosić 0,17–0,21 cala (4,3–5,3 mm).
UWAGA: Nie zaleca się stosowania kół zębatych No Lace z taśmami ThermoLace. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.
- Profilowane ograniczniki muszą być umieszczone tylko w obszarze jednego lub więcej występow napędowych.
- Ogranicznik pozycji można ustawić w zakresie od 165° do 180°, jak pokazano na poniższym rysunku.



Rysunek 72: Położenie ogranicznika pozycji w zakresie od 165 stopni do 180 stopni

ROLKI OGRANICZNIKA

- Umieścić rolki ogranicznika na przenośniku z napędem końcowym ze szczeliną 0,005–0,21 cala (0,13–5,3 mm) między osadzoną taśmą a rolką.
- Umieścić rolki ogranicznika tak, aby zapewnić kąt owinięcia taśmy na kole zębatym od 165° do 225°.
- W zastosowaniach, w których występuje problem zużycia, zaleca się stosowanie rolek ogranicznika.

ZABIERAKI

W przypadku taśm z zabierakami możliwe jest zamontowanie ograniczników pozycji tylko wtedy, gdy zabieraki mają wcięcia odpowiadające jednemu lub większej liczbie miejsc występow napędowych.

SKROBAKI

- Skrobaków należy używać jako ograniczników pozycji jedynie w zastosowaniach o małych obciążeniach.

5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE

- Aby zapewnić zachowanie maksymalnej odporności taśmy na rozciąganie, należy używać skrobaków z ogranicznikami pozycji.
- Podczas używania skrobaków należy wziąć pod uwagę elementy napędowe układane w zespół.
UWAGA: W przypadku skrobania i używania ThermoLace HDE wymagane są koła łańcuchowe i koła podporowe kompatybilne z ogniwami łączącymi.

KONSTRUKCJA KOŃCA SWOBODNEGO

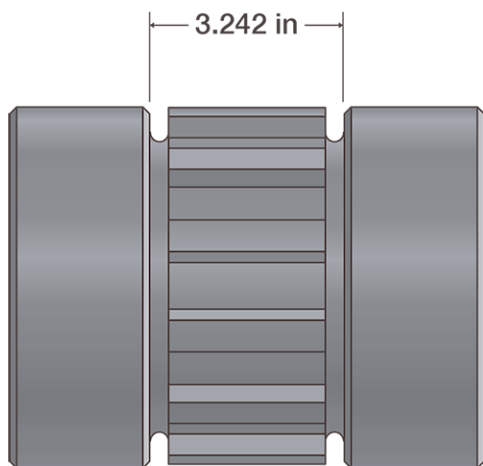
WAŁ SWOBODNY

Systemy nienaprzężanych taśm ThermoDrive mogą być w zależności od lokalizacji napędu wyposażone w jeden lub więcej końców doprowadzających. W systemach ThermoDrive często używane są regulowane wały swobodne umożliwiające stopniowany ruch w celu kontrolowania akumulacji taśmy w sekcji powrotnej i zapewnienia wstępnego naprężenia taśmy zgodnie z wymogami. Sprawdzić, czy regulacja wałka swobodnego nie powoduje nadmiernego naprężenia taśmy (patrz [Wstępne naprężanie taśmy](#)). W celu umożliwienia skutecznego czyszczenia i utrzymywania higieny należy wyeliminować wszelkie naprężenie taśmy.

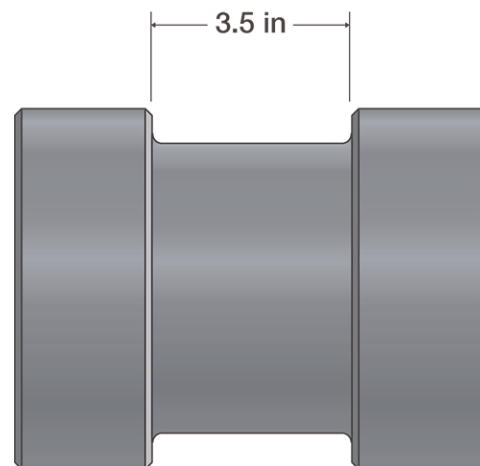
OGRANICZENIE

ELEMENTY OGRANICZAJĄCE TAŚMY

Koła zębate S8140 i rolki końcowe mają wbudowane funkcje ograniczające. Dodatkowe ograniczenie boczne zapewniają szyny części transportowej umieszczone po obu stronach występów napędowych. Różne zasady mają zastosowanie w odniesieniu do ograniczenia taśm z pojedynczą i podwójną listwą napędową na części transportowej.



Rysunek 73: Wymiary wewnętrzne koła zębatego

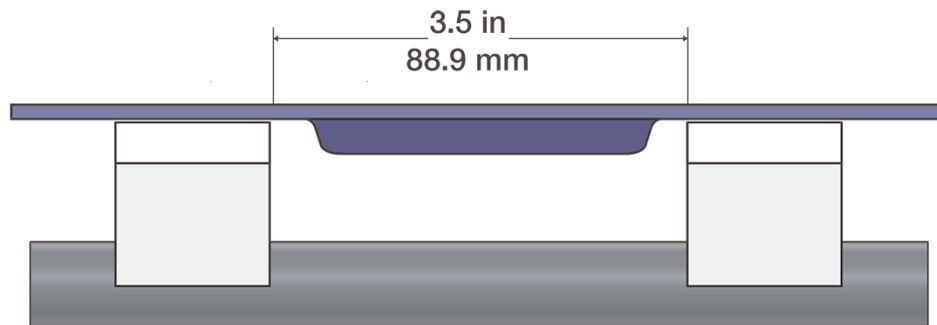


Rysunek 74: Wymiary wewnętrzne rolki

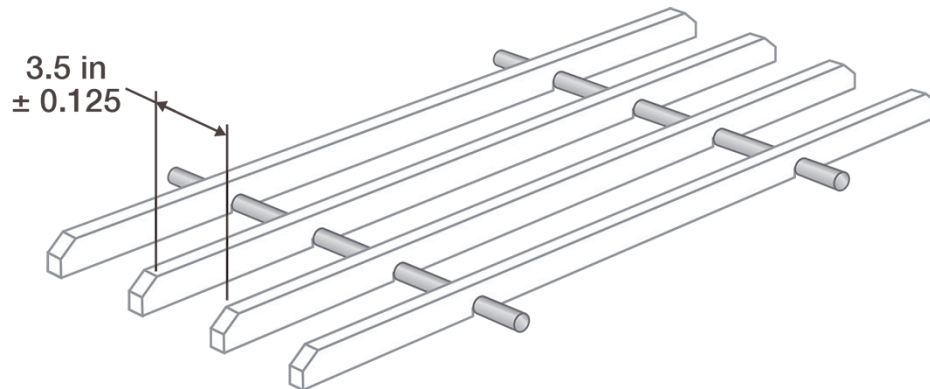
OGRANICZENIE TORU TRANSPORTOWEGO: POJEDYNCZY WYSTĘP

- Taśmę z pojedynczym występem należy ograniczyć poprzecznie przy użyciu szyn po obu stronach występu napędowego. Zalecenia dotyczące materiału, wykończenia i wymiarów szyn, patrz [Strona transportowa](#).
- Odstęp między dwiema (2) centralnymi szynami zabezpieczającymi musi wynosić 3,5 cala $\pm 0,125$ cala (89 mm ± 3 mm). W przypadku taśmy z ThermoLace HDE odstęp między dwiema centralnymi szynami zabezpieczającymi musi wynosić 3,2 cala $\pm 0,125$ cala (81,3 mm ± 3 mm). Patrz poniższe rysunki.

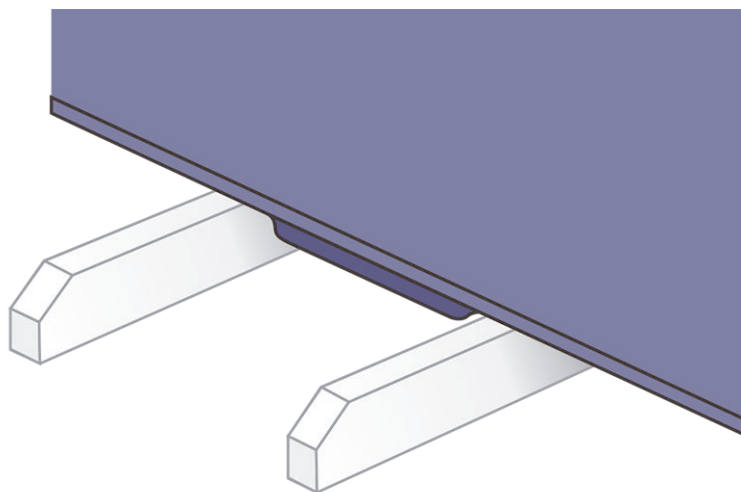
5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE



Rysunek 75: Pojedynczy występ między szynami ograniczającymi



Rysunek 76: Wymiary odstępów między szynami ograniczającymi

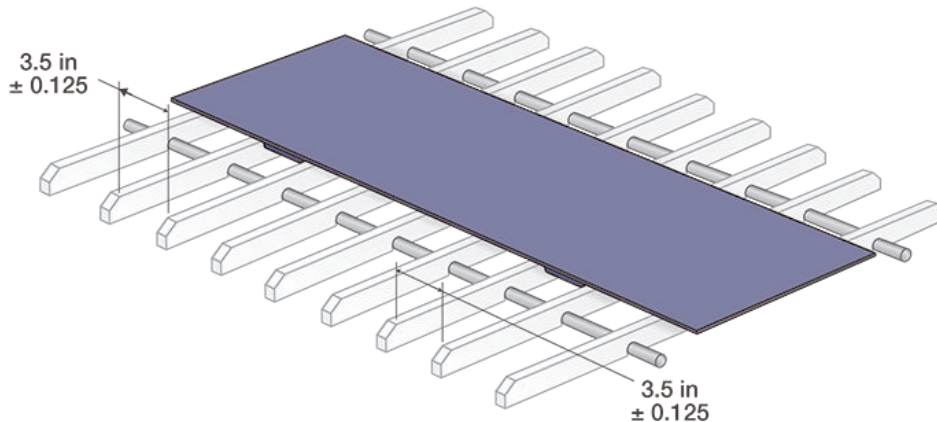


Rysunek 77: Wyrównanie występów w szczelinie między szynami ograniczającymi

5 WYTYCZNE KONSTRUKCYJNE DOTYCZĄCE LUGDRIVE

OGRANICZENIE TORU TRANSPORTOWEGO: DWA WYSTĘPY

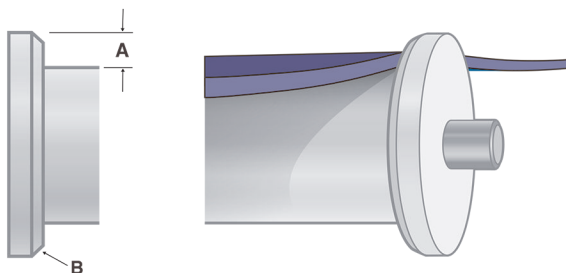
- Ograniczyć poprzecznie taśmę w torze transportowym, używając jednego rzędu występów napędowych.
 - Zastosować zalecaną odległość pojedynczego występu dla jednego rzędu występów napędowych: 3,5 cala $\pm 0,125$ cala (89 mm ± 3 mm). W przypadku taśmy z ThermoLace HDE odstęp między dwiema centralnymi szynami zabezpieczającymi musi wynosić 3,2 cala $\pm 0,125$ cala (81,3 mm ± 3 mm). Ten rząd ogranicza poprzecznie ruch taśmy na boki.
 - Drugi rząd występów napędowych musi mieć większą odległość między szynami ograniczającymi. Na przykład odstęp ten może wynosić 3,75 cala (95 mm).



Rysunek 78: Szczelina z dwoma występami

OGRANICZENIE SEKCJI POWROTNEJ

- W sekcji powrotnej należy ograniczyć taśmę S8140 (z jednym i dwoma występami), używając bloków ograniczających lub rolek kołnierzowych.
 - Umieścić elementy ograniczające na całej długości przenośnika, maksymalnie co 6 stóp (1,8 m).
 - W przypadku korzystania z rolek z kołnierzami zapewnić wysokość kołnierza co najmniej 0,75 cala (19 mm) na brzegach taśmy.
 - Wewnętrzne krawędzie kołnierza muszą być sfazowane, aby ograniczyć zużycie taśmy.



A: Minimalna wysokość: 0,75 cala (19 mm)

B: Wymagane sfazowanie

6 INNE KWESTIE DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI

ZMIANY WYMIARÓW

INFORMACJE OGÓLNE

Zmiany obciążenia i temperatury powodują rozszerzanie i kurczenie się taśmy i innych elementów podczas pracy.

- Przy zamawianiu pamiętać o sprawdzeniu prawidłowych wymiarów wstępnych taśmy i innych elementów.
- Przy projektowaniu ścieżki taśmy uwzględnić zmiany wymiarów (długości i szerokości) taśmy i innych elementów. Niskie temperatury mogą powodować nadmierne naprężenia i przeciążenie wałów. Wysokie temperatury mogą powodować problemy z przechowywaniem taśmy i jej reakcją na stykanie się z innymi obiektami.

UWAGI DOTYCZĄCE ZMIANY WYMIARÓW TAŚMY

- Projektować elementy ograniczające z zachowaniem odpowiednich odstępów od taśmy.
- Zapewnić odpowiednie podparcie sekcji powrotnej przenośnika, uwzględniające ciężar, głębokość i położenie akumulacji taśmy po jej rozszerzeniu.
- Obliczyć ciężar taśmy w oparciu o jej wymiary uwzględnione w danych. [BarDrive](#) Patrz .
- Zwrócić uwagę, aby elementy mogące stanowić przeszkody na odcinku sekcji powrotnej przenośnika, takie jak tace ściekowe, podparcia ramy, elementy mocujące i przewody, nie stykały się z taśmą przy jej minimalnym i maksymalnym wymiarze.
- Zwrócić uwagę, aby akumulacja taśmy i inne elementy nie wprowadzały dodatkowego naprężenia taśmy.

UWAGI DOTYCZĄCE ZMIAN WYMIARÓW ELEMENTÓW

- Zapewnić podłużne otwory mocujące, umożliwiające przesuwanie podzespołów względem elementów mocujących.
- Pozostawić odpowiedni odstęp między elementami.
- Uwzględnić okresową wymianę taśm i podzespołów.

OBLICZANIE ŁĄCZNEJ DŁUGOŚCI TAŚMY

Użyć poniższych punktów do określenia łącznej długości taśmy dla danego poziomego przenośnika. W celu uzyskania pomocy w obliczeniach należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

1. Obliczyć wymaganą długość taśmy pomiędzy poszczególnymi niepodpartymi obszarami sekcji powrotnej przenośnika.
Wzór na obliczanie dodatkowej długości taśmy na niepodpartej sekcji powrotnej przenośnika: $(2,66 \times S^2) / D = X$

Opis:

X = dodatkowa długość taśmy na wybranym zwisie, cale (mm)

S = żądana głębokość zwisu, cale (mm)

D = odległość między wybranymi podporami, cale (mm)

2. Zsumować wszystkie **dodatkowe odcinki taśmy na niepodpartej sekcji powrotnej przenośnika (X)** w celu obliczenia **dodatkowej wymaganej długości taśmy w sekcji powrotnej (X₂)**.
3. Użyć wartości **dodatkowej wymaganej długości taśmy w sekcji powrotnej (X₂)** do obliczenia **łącznej długości taśmy** zalecanej do montażu.

Wzór na obliczanie łącznej długości taśmy: $2CL + (2AC) + X_2 = TBL$

Opis:

TBL = łączna długość taśmy, cale (mm)

CL = długość pomiędzy środkami kół zębatach przenośnika, cale (mm)

AC = opasanie taśmą koła zębatego lub rolek na końcu napędowym, cale (mm)

6 INNE KWESTIE DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI

X_2 = wymagana dodatkowa długość taśmy powrotnej, cale (mm)

4. ABL = rzeczywista długość taśmy

Taśmy ThermoDrive są dostępne tylko w wersjach różniących się od siebie o całą podziałkę. Aby określić rzeczywistą długość taśmy, należy podzielić wartość TBL przez rzeczywistą wartość podziałki wybranej serii taśm. Informacje na temat rzeczywistej podziałki można znaleźć w kartach technicznych taśmy w części . Zaokrąglić do najbliższej liczby całkowitej, aby znaleźć rzeczywistą podziałkę taśmy. Pomnożyć przez podziałkę taśmy, aby znaleźć rzeczywistą długość taśmy.

5. Uwzględnić wszystkie zmiany temperatury podczas pełnego cyklu roboczego (przeście, praca, utrzymywanie higieny) w celu obliczenia minimalnych i maksymalnych wymiarów taśmy. Patrz następujące *Obliczenia rozszerzalności i kurczliwości termicznej*.

6. Skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox w celu uzyskania informacji na temat sugerowanej dodatkowej długości taśmy na łączenia i naprawę.

OBLICZENIA ROZSZERZALNOŚCI I KURCZLIWOŚCI TERMICZNEJ

Zawsze uwzględniać rozszerzalność i kurczliwość termiczną przy zamawianiu materiału elementów przenośnika, taśmy oraz podejmowania decyzji konstrukcyjnych. Wymiary elementów zmieniają się w zależności od materiału wykonania, zmian temperatury podczas pracy oraz wymiarów całkowitych.

Przy użyciu poniższych informacji obliczyć minimalne i maksymalne wartości zmian rozmiarów taśmy lub podzespołów podczas pełnego cyklu roboczego: przeście, praca, utrzymywanie higieny.

OBLICZANIE ZMIAN TEMPERATURY OBIEKTU

Użyć poniższego wzoru do obliczenia całkowitych zmian temperatury obiektu.

Wzór na obliczanie zmian temperatury obiektu: $T_2 - T_1 = T_3$

Opis:

T_3 = zmiana temperatury, °F (°C)

T_2 = temperatura robocza taśmy, °F (°C)

T_1 = 72 (22), temperatura produkcji taśmy Intralox °F (°C)

OBLICZANIE ZMIAN ROZMIARU ELEMENTÓW

Użyć poniższego wzoru do obliczenia zmian wymiarów taśm, szyn podpierających, ślizgów lub innych elementów ograniczających z tworzyw sztucznych.

Wzór na obliczanie zmian rozmiaru: $D \times T_3 \times CLTE = \Delta$

Opis:

Δ = zmiana wymiaru, imperialne (metryczne)

D = wymiar początkowy (długość lub szerokość) w momencie opuszczania punktu Intralox, imperialny (metryczny)

T_3 = zmiana temperatury, °F (°C)

CLTE = Współczynnik rozszerzalności termicznej

Współczynniki liniowej rozszerzalności termicznej (CLTE)		
Materiał	Jednostka imperialna ($\mu\text{cal}/\text{cal}\text{-}^\circ\text{F}$)	Jednostka metryczna ($\mu\text{m}/\text{m}\text{-}^\circ\text{C}$)
Do użytku w niskich temperaturach	100	180
Dura	97	175
HTL	111	200
Poliuretan	97	175
PUR A23	94	170

Przykładowo, obliczyć zmianę długości taśmy poliuretanowej ThermoDrive S8050 o długości 100 stóp (30 m), pracującej przy średniej temperaturze taśmy 45°F (7°C).

Obliczenia	Jednostki imperialne i metryczne
Zmiana temperatury ($T_3 = T_2 - T_1$)	45°F - 72°F = -27°F (7°C - 22°C = -15°C)

6 INNE KWESTIE DOTYCZĄCE KONSTRUKCJI

Obliczenia	Jednostki imperialne i metryczne
Początkowa długość taśmy (D)	100 stóp = 1200 cali (30 m)
Zmiana długości ($\Delta = D \times T_3 \times \text{CTE}$)	$1200 \text{ cali} \times -27^\circ\text{F} \times 97 (\mu\text{cale}/\text{cale}\text{-}^\circ\text{F}) = -3142800 \mu\text{cali} = 3,1428 \text{ cala}$ [$30 \text{ m} \times -15^\circ\text{C} \times 175 (\mu\text{m}/\text{m}\text{-}^\circ\text{C}) = -78750 \mu\text{m} = -78,75 \text{ mm}$]

WYDŁUŻENIE TAŚMY POD OBCIĄŻENIEM

Wszystkie taśmy tymczasowo odkształcają się lub rozciągają się pod obciążeniem. Zakres zmiany rozmiaru zależy od materiału, obciążenia i całkowitej długości taśmy.

7 INNE KONSTRUKCJE PRZENOŚNIKÓW

PRZENOŚNIKI KORYTOWE

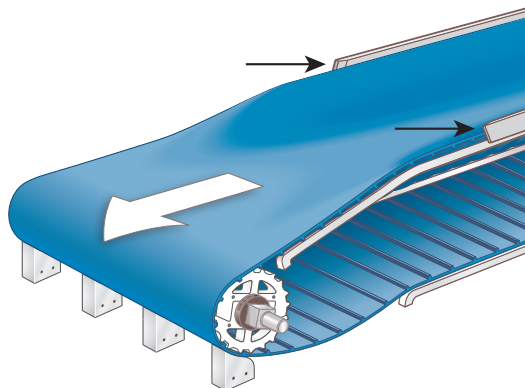
Taśmy ThermoDrive można łatwo formować w profil korytowy, co zapewnia kontrolę nad produktem przy zachowaniu korzyści płynących z opatentowanego systemu pracy bez naprężeń w konfiguracji napędzanej przez koła zębate. Możliwych jest kilka konfiguracji. Konkretnie sugestie do określonych zastosowań można uzyskać w dziale obsługi klienta firmy Intralox.

Projektować przenośniki nieckowe z wykorzystaniem wskazówek projektowych zamieszczonych w niniejszym podręczniku. Należy również uwzględnić specjalne wskazówki dotyczące profili korytowych.

- Jeśli to możliwe, należy rozważyć taśmy S8140 z pojedynczymi występami do zastosowań nieckowych.
 - Taśmy z podwójnymi występami mogą być nieckowe. Należy jednak zachować większą ostrożność przy umieszczaniu ładunku i ograniczaniu taśmy. Na przykład taśmy z dwoma występami o mniejszych szerokościach są wyższe po bokach niecki i wymagają dużej uwagi.
- Skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox, aby uzyskać zalecenia dotyczące maksymalnej głębokości niecki na podstawie szerokości i materiału taśmy.

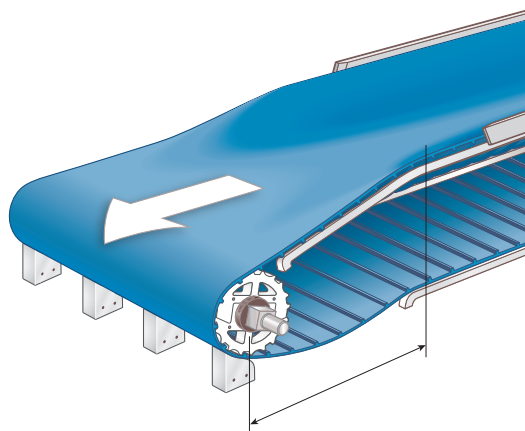
Aby uzyskać informacje na temat zestawu do modyfikacji przenośnika korytowego do technologii ThermoDrive, patrz [Zestaw do modyfikacji przenośnika korytowego](#).

7 INNE KONSTRUKCJE PRZENOŚNIKÓW



Rysunek 79: Szyny ograniczające z UHME-PE

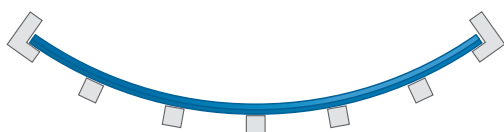
Do ograniczenia bocznego taśmy używać szyn lub bloków ograniczających wykonanych z materiału PE-UHMW. Patrz [Elementy ograniczające taśmy](#).



Rysunek 80: Prawidłowa odległość przejścia

Upewnić się, że odległość przejścia (odległość od końca przenośnika o profilu korytowym do napędu lub środka wału biernego) jest wystarczająca. Odległość przejścia powinna wynosić co najmniej 1,5 szerokości taśmy. Odpowiednia odległość przejścia ogranicza naprężenia na brzegach taśmy i zmniejsza tarcie taśmy.

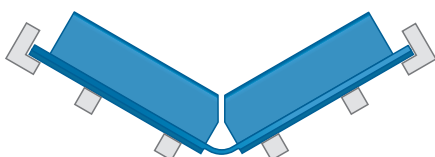
CIĄGŁA POWIERZCHNIA TRANSPORTOWA DO TAŚM BEZ ROWKA KORYTA



Rysunek 81: Taśma bez rowka koryta

- Minimalna szerokość taśmy i promień koryta: rozmiary są wzajemnie zależne, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
- Ślizgi: odległość między osiami centralnymi: 3–6 cali (76–152 mm)
- Maksymalny odstęp między blokami ograniczającymi: 6–8 stóp (1,8–2,4 m)
- Minimalna długość przejścia: 1,5 x szerokość taśmy

PRZENOŚNIK W KSZTAŁCIE LITERY V PRZEZNACZONY DO TAŚM Z JEDNYM ROWKIEM KORYTA



Rysunek 82: Przenośnik w kształcie litery V

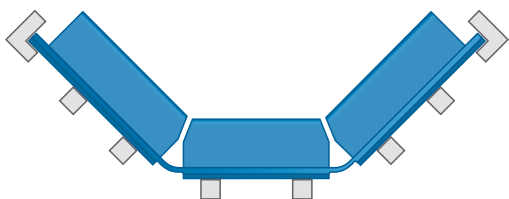
- Minimalna szerokość taśmy: 10 cali (254 mm)
- Standardowa szerokość rowka: 2,0 cala (51 mm)

7 INNE KONSTRUKCJE PRZENOŚNIKÓW

- Grubość taśmy bazowej w rowku: 2 mm
- Maksymalny kąt odchylenia od poziomu: 30 stopni
- Maksymalny odstęp między blokami ograniczającymi: 6–8 stóp (1,8–2,4 m)
- Minimalna długość przejścia: 1,5 x szerokość taśmy
- Dostępne z zabierakami z wcięciami

Informacje na temat taśm S8126 do przenośników korytowych, patrz [Flat Top S8126 \(6,0 mm\)](#). W celu uzyskania informacji na temat konstrukcji przenośnika S8126 i szczegółów dotyczących montażu należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

PRZENOŚNIK W KSZTAŁCIE LITERY U PRZEZNACZONY DO TAŚM Z DWOMA ROWKAMI KORYTA



Rysunek 83: Przenośnik w kształcie litery U

- Standardowa szerokość rowka: 2,0 cala (51 mm)
- Grubość taśmy bazowej w rowku: 2 mm
- Minimalna odległość między środkami rowków: 10 cali (254 mm)
- Minimalna długość sekcji: 4 cale (102 mm)
- Maksymalny kąt odchylenia od poziomu: 60 stopni
- Maksymalny odstęp między blokami ograniczającymi: 6–8 stóp (1,8–2,4 m)
- Minimalna długość przejścia: 1,5 x szerokość taśmy
- Dostępne z zabierakami z wcięciami

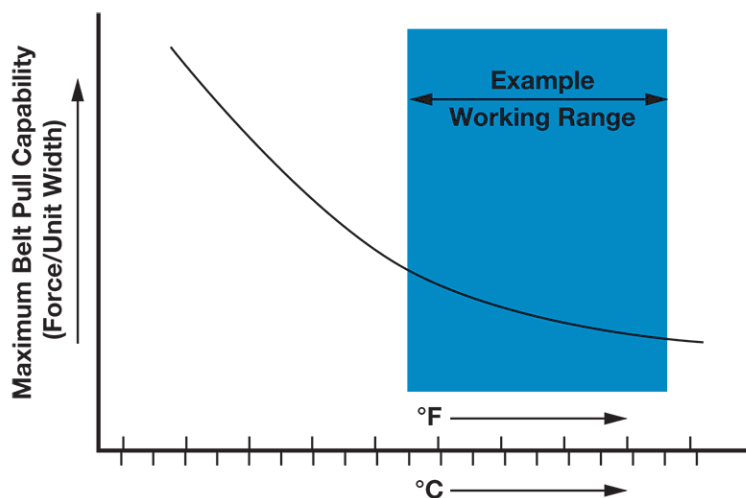
Informacje na temat rowka niecki i demontażu listwy napędowej, patrz [Właściwości taśmy](#).

8 TABELE REFERENCYJNE

CZYNNIKI TEMPERATURY

Temperatura ma wpływ na właściwości fizyczne materiałów termoplastycznych. Ogólna zasada mówi, że im większa temperatura otoczenia lub pracy, tym więcej taśma traci na wytrzymałości, ale za to staje się twardsza i bardziej odporna na uderzenia. I odwrotnie, wraz ze spadkiem temperatury obiektu lub temperatury pracy, taśmy mogą stać się sztywne lub kruche.

Te zmiany właściwości są powodem, dla którego firma Intralox oferuje szereg materiałów taśm z linii produktów ThermoDrive. Na poniższym wykresie przedstawiono przykład wpływu temperatury na maksymalną odporność taśmy na rozciąganie. Aby uzyskać analizę materiałów taśmy dla konkretnego zastosowania, należy skontaktować się z działem Intralox Technical Services Group (TSG),



Rysunek 84: Wpływ temperatury na maksymalną odporność taśmy na rozciąganie

PRZEWODNIK ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ TAŚMY

Tabela odporności chemicznej ma charakter wyłącznie ogólny. Na odporność chemiczną taśmy może wpływać wiele czynników i warunków pracy. Nie gwarantuje się żadnego stopnia odporności chemicznej.





Podaną odporność chemiczną taśmy można zwiększyć poprzez obniżenie temperatury produktu, obniżenie stężenia substancji chemicznej lub skrócenie czasu jej oddziaływania.

8 TABELE REFERENCYJNE

Tabela odporności chemicznej taśmy ^a					
Substancja chemiczna	Poliuretan	Do użytku w niskich temperaturach	Dura	PUR A23	HTL
Do ciągłego użytku w gorącej wodzie (80°C–100°C)					
Do okresowego użytku w zakresie higieny w gorącej wodzie (do 100°C)					
Podchloryn sodu					
Czwartorzędowy związek amonu					
Etanol					
Nadtlenek wodoru					
Kwas nadoctowy					
Kwas octowy			—		
Kwas azotowy			—		
Kwas fosforowy					
Kwas cytrynowy					—
Kwas mlekowy					—
Kwas siarkowy		—			
Wodorotlenek sodowy		—			
Wodorotlenek potasu					
Olej arachidowy		—			—
Olejek miętowy		—			—
Olej kukurydziany		—			—
Olej czosnkowy			—	—	
Olej palmowy		—			—
Olej słonecznikowy		—			—
Olej canola					

^a W przypadku pytań nieuwzględnionych w tabeli należy skontaktować się z grupą wsparcia technicznego (TSG).

Legenda:

	Dobre	Do przyjęcia we wszystkich istotnych stężeniach
	Częściowo odporne	Zależy od stężenia; skontaktować się z grupą wsparcia technicznego (TSG)
	Złe	Nie do przyjęcia we wszystkich istotnych stężeniach
	Nieznanie	Ograniczone informacje

Intralox, L.L.C. USA, Nowy Orlean, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463

Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Holandia • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00

Intralox Shanghai LTD., Szanghaj, Chiny • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Informacje kontaktowe dla poszczególnych krajów i branż można znaleźć na stronie www.intralox.com.