

The logo for intralox, featuring the brand name in a white, sans-serif font on a red rectangular background. Below the text is a white graphic of a chain link.

2022



KONSTRUKTIONSHANDBUCH

MODULARE KUNSTSTOFFFÖRDERBÄNDER

Table of Contents

Section 1: Intralox – Übersicht	5
Bandkonstruktion.....	5
Antriebsart.....	7
Konstruktionsanforderungen.....	8
Bandauswahl-Verfahren.....	8
Intralox-Services.....	11
Section 2: Lieferprogramm	11
Bandmaterialien für Standardanwendungen.....	13
Bandwerkstoffe für Spezialanwendungen.....	13
Bandwerkstoff-Eigenschaften.....	17
Reibungsfaktoren.....	17
Bandmaterialkonformität.....	19
Zahnradwerkstoffe für Standardanwendungen.....	20
Zahnradwerkstoffe für Spezialanwendungen.....	20
Verfügbarkeit von Zahnradwerkstoffen.....	21
Hinweise zur Bandauswahl.....	24
GERADE BÄNDER	27
Serie 100	29
Serie 200	35
Serie 400	43
Serie 550	67
Serie 560	71
Serie 800	77
Serie 850	109
Serie 888	115
Serie 900	123
Serie 1000	153
Serie 1100	171
Serie 1200	189
Serie 1400	201
Serie 1500	225
Serie 1600	231
Serie 1650	243
Serie 1700	247
Serie 1750	253
Serie 1800	257
Serie 1900	263
Serie 4400	269
Serie 4500	273
Serie 9000	283
Serie 10000	287
RADIUS-BÄNDER	295
Serie 2100	297
Serie 2200	301
Serie 2300	313
Serie 2400	321
Serie 3000	347
Serie 4000	353
SPIRAL-BÄNDER	369
Serie 2600	371
Serie 2700	381
Serie 2800	393
Serie 2850	401
Serie 2900	405
Serie 2950	411
Vierkantwellen.....	414
Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.....	415
Zahnrad-Distanzstücke.....	418
Adapter für Rundwellen.....	419
Umlenkschnecken.....	420
Gleitprofile.....	421
Spezielle Gleitprofile.....	423
Schubvorrichtungen.....	423
Übergabeplatten.....	424
EZ Clean™-In-Place-System (CIP).....	424
Niederhalterollen.....	425
Abrasionsfestes System.....	425
Abriebfeste Scharnierstäbe.....	426
EZ Mount-Schaber mit flexibler Spitze.....	427
Untertrumringe.....	428
Section 3: Konstruktionsrichtlinien	429
Tabelle zu den Bestandteilen eines Standardförderers.....	429
Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen.....	430
Grundsätzliche Anforderungen an Dimensionen (Rollen-Untertrum).....	430
Antriebsrichtlinien.....	431
Band-Obertrumarten.....	433
Untertrum und Spannvorrichtungen.....	435
Spezialförderer.....	437
Konstruktionsrichtlinien für Übergaben.....	445
Spezielle Konstruktionsrichtlinien.....	448
Section 4: Formeln und Tabellen	451
Verwendete Symbole.....	451
Formeln.....	452
Musteraufgaben.....	456
Tabellen.....	460
Umrechnungsfaktoren der Abmessungen.....	466
Chemische Beständigkeit.....	467
Index	473



Konstruktionshandbuch für modulare Kunststoffförderbänder

GARANTIE

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

ACHTUNG

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

HINWEIS

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

WARNUNG

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

WARTUNG

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

Eine Tochtergesellschaft der Laitram, L.L.C. Alle Rechte sind weltweit vorbehalten. Intralox ist ein eingetragenes Warenzeichen der Laitram, L.L.C. © 2022 Intralox, L.L.C. 5010554_DD-DE

**Kontaktinformationen von Kundendienst
und Technik finden Sie unter
www.intralox.com.**

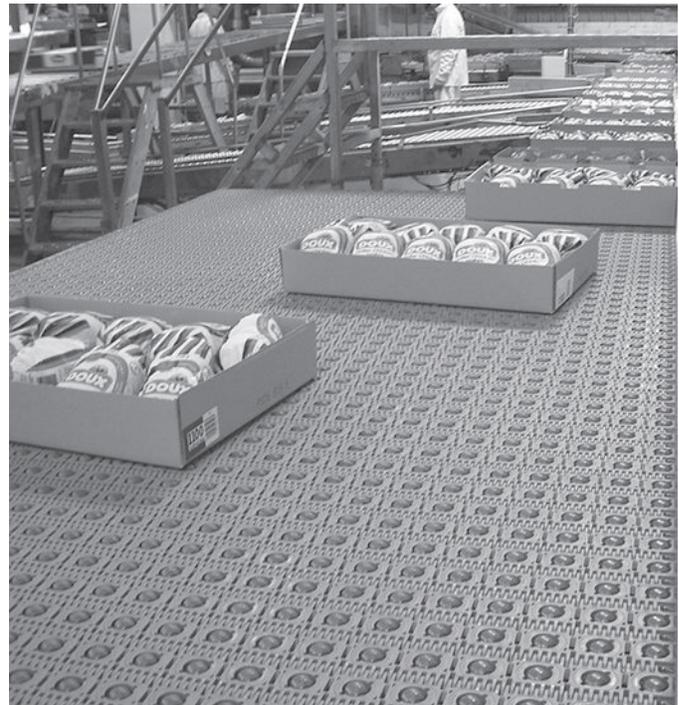
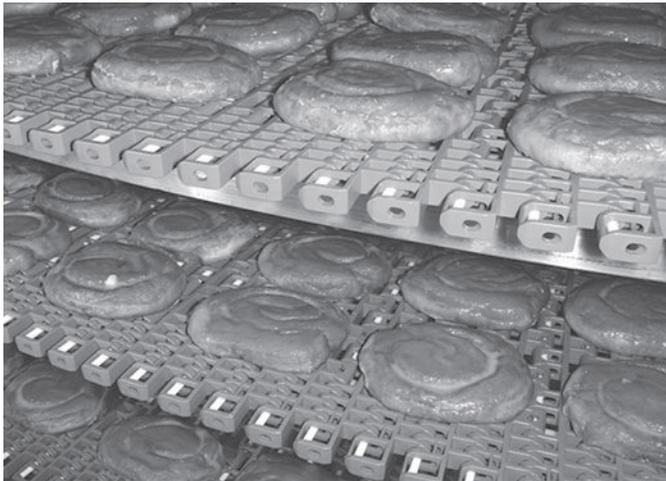
ABBILDUNGS LENVERZEICHNIS

Abbildung 1:	Kunststoffmodule, verbunden mit Scharnierstäben.....	6
Abbildung 2:	Aufbau im Ziegelverbund.....	6
Abbildung 3:	Durch Zahnräder angetriebene Intralox-Bänder.....	7
Abbildung 4:	Zahnräder mit Vierkantbohrung auf Vierkantwelle.....	7
Abbildung 5:	Vierkantwelle.....	10
Abbildung 6:	Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2200.....	310
Abbildung 7:	Typisches Layout mit zwei Kurvenradien.....	311
Abbildung 8:	Niederhalteschienen und Gleitprofile für flache Kurven S2400, High Deck- und Raised Rib-Bänder.....	344
Abbildung 9:	Niederhalteschienen und Gleitprofile für Standardbänder mit flachen Kurven für S2400.....	345
Abbildung 10:	Niederhalteschienen und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2400 mit Niederhalteführung.....	345
Abbildung 11:	Typisches Layout mit zwei Kurvenradien.....	346
Abbildung 12:	Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2600.....	380
Abbildung 13:	Typisches Layout mit zwei Kurvenradien.....	380
Abbildung 14:	Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2700.....	391
Abbildung 15:	Typisches Layout mit zwei Kurvenradien.....	391
Abbildung 16:	Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2800.....	398
Abbildung 17:	Typisches Layout mit zwei Kurvenradien.....	399
Abbildung 18:	Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2900.....	410
Abbildung 19:	Typisches Layout mit zwei Kurvenradien.....	410
Abbildung 20:	Wellenabmessungen.....	414
Abbildung 21:	Halteringe.....	415
Abbildung 22:	Position des arretierten Zahnrads.....	415
Abbildung 23:	Selbstausrichtende Halteringe.....	417
Abbildung 24:	Haltering auf Rundwelle.....	418
Abbildung 25:	Halteringe mit geteiltem Kragen.....	418
Abbildung 26:	Zahnrad-Distanzstücke an der Vierkantwelle mit Zahnrädern und Halteringen.....	418
Abbildung 27:	Adapter mit Rundbohrung.....	419
Abbildung 28:	Flachgleitprofile mit Nut und Feder.....	421
Abbildung 29:	Standardwinkel-UHMW-Gleitprofile (B6XX21IXXWMV).....	421
Abbildung 30:	UHMW-Gleitprofile, einrastend (B6XX25IXXWMV).....	421
Abbildung 31:	UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel (B6XX26IXXWMV).....	421
Abbildung 32:	UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Führungsschiene (B6XX27IXXWMV).....	421
Abbildung 33:	UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Widerhaken (B6XX23IXXWMV).....	421
Abbildung 34:	UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel und Widerhaken (B6XX24IXXWMV).....	421
Abbildung 35:	UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Standardstangen (B6XX28IXXWMV).....	422
Abbildung 36:	UHMW-Gleitprofile, einrastend rundum (B6XX29IXXWMV).....	422
Abbildung 37:	Edelstahlverstärkte UHMW-Gleitprofile.....	422
Abbildung 38:	Niederhaltegleitprofile mit Standardkante.....	423
Abbildung 39:	Band mit Führungssteg, Niederhaltegleitprofile.....	423
Abbildung 40:	Niederhalte-Winkelgleitprofil.....	423
Abbildung 41:	Niederhaltegleitprofile mit zentraler Schiene.....	423
Abbildung 42:	Niederhalte-Führungsgleitprofile Serie 2400.....	423
Abbildung 43:	Seitenansicht der Schubvorrichtung.....	424
Abbildung 44:	Schubvorrichtung.....	424
Abbildung 45:	Schubvorrichtung mit doppeltem Schubschild.....	424
Abbildung 46:	Übergabeplatten.....	424
Abbildung 47:	Geteilte Zahnräder.....	426
Abbildung 48:	Abriebfeste Zahnräder (komplett aus Stahl).....	426
Abbildung 49:	Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets.....	427
Abbildung 50:	Verschlusssystem mit kopflosen Scharnierstäben.....	427
Abbildung 51:	Slidelox Scharnierstab-Verschlusssystem.....	427
Abbildung 52:	Bestandteile eines Standardförderers.....	429
Abbildung 53:	Grundsätzliche Anforderungen an Dimensionen (Rollen-Untertrum).....	430
Abbildung 54:	Polygoneffekte – Mindestwert.....	430
Abbildung 55:	Polygoneffekte – Höchstwert.....	430
Abbildung 56:	Typische Welleneigenschaften.....	431
Abbildung 57:	Empfohlene Befestigung von Zwischenlagern.....	432
Abbildung 58:	Gerade, parallele Gleitprofilanordnung.....	433
Abbildung 59:	Anordnung von Gleitprofilen in V-Form.....	434
Abbildung 60:	Geknickte Bandreihen.....	434
Abbildung 61:	Anti-Durchhang-Konfiguration.....	434
Abbildung 62:	Kurze Förderer – unter 6 ft (1,8 m).....	436
Abbildung 63:	Mittlere bis lange Förderer – ab 6 ft (1,8 m).....	436
Abbildung 64:	Förderer mit Gleitbett.....	436
Abbildung 65:	Erzeugung von Rückspannung bei kurzen Förderern.....	437
Abbildung 66:	Erzeugung von Rückspannung und Bandspeicher bei langen Förderern.....	437
Abbildung 67:	Reversierförderer mit Mitteltrieb.....	438
Abbildung 68:	Mitteltrieb mit Messerkanten.....	438
Abbildung 69:	Förderer mit Doppelketten-Endtrieb.....	439
Abbildung 70:	Schub-Zug-Reversierförderer.....	439
Abbildung 71:	Aufwärtsförderer.....	440
Abbildung 72:	Abwärtsförderer.....	441
Abbildung 73:	Schrägförderer mit Bandkantengleitführung.....	441
Abbildung 74:	Schrägförderer mit breiten Bordkanten und Gleitkufe.....	442
Abbildung 75:	Schrägförderer mit Gleitkufe.....	442
Abbildung 76:	Niederhalterolle.....	443
Abbildung 77:	Niederhalterolle, Seitenansicht.....	443
Abbildung 78:	Niederhalterolle, Seitenansicht.....	443
Abbildung 79:	Gängige Messerkantenkonfiguration für Bänder mit einer nominalen Bandteilung von $\geq 0,6$ Zoll (15,2 mm).....	444
Abbildung 80:	Erforderliche Abmessungen für Fingerübergabeplatten.....	445
Abbildung 81:	Spalt zur Übergabeplatte.....	446
Abbildung 82:	Serienmäßige Vollradius-Führungsschienen mit übermäßigem Behälterdruck.....	446
Abbildung 83:	Parabelführungsschiene.....	446
Abbildung 84:	Parabelführung bündig mit 6,0 Zoll (152 mm) ONEPIECE Live Transfer-Band.....	447
Abbildung 85:	Primäre Belastungen – Standard-Förderer.....	452
Abbildung 86:	Banddurchhang.....	456

ABSCHNITT 1: Intralox – Übersicht

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

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



Bandkonstruktion

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

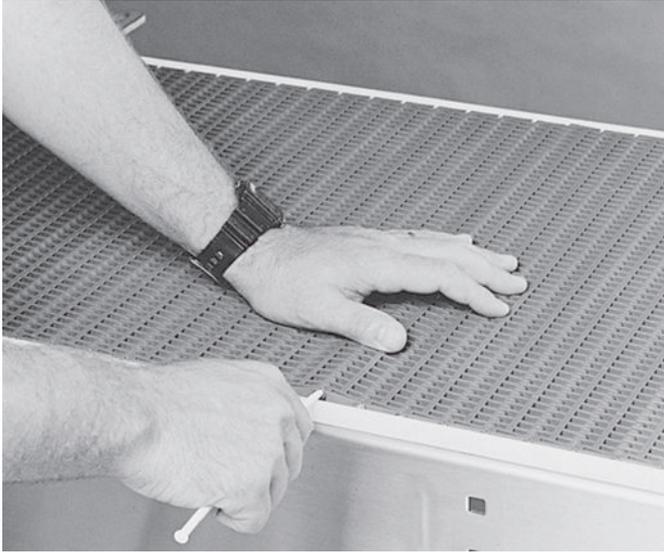


Abbildung 1: Kunststoffmodule, verbunden mit Scharnierstäben

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

des Ziegelverbunds eine hohe innere Festigkeit sowohl in der Querrichtung als auch – aufgrund der Scharnierstäbe, die mehrfache Scherung auffangen – in der Längsrichtung auf.

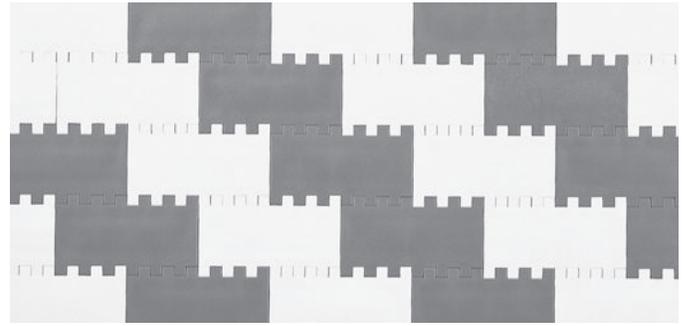


Abbildung 2: Aufbau im Ziegelverbund

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

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

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

Antriebsart

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

NoteColonSymbol Für bestimmte Bänder sind Zahnräder mit Rundbohrung erhältlich.

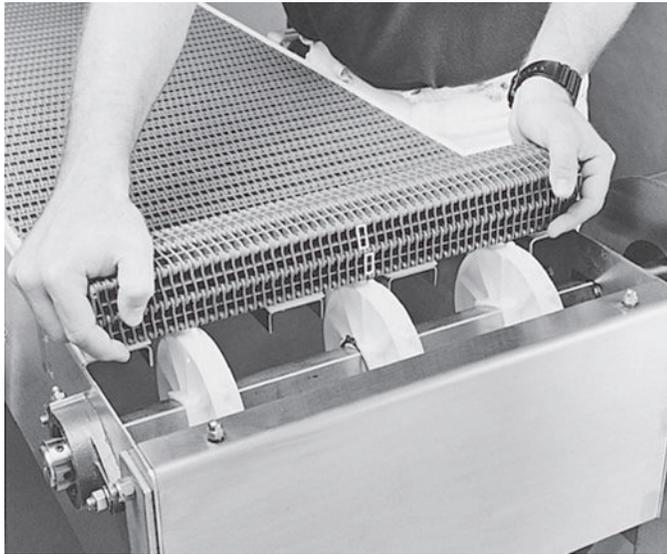


Abbildung 3: Durch Zahnräder angetriebene Intralox-Bänder

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



Abbildung 4: Zahnräder mit Vierkantbohrung auf Vierkantwelle

Konstruktionsanforderungen

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

- Typ des Bandsystems: geradelaufend, Radius oder Spiral
- Gesamtabmessungen des montierten Bandes:
 - Abstand zwischen Antriebs- und Umlenkwellen
 - Bandbreite
 - Höhenunterschied des Förderers
- Bandgeschwindigkeit
- Produkteigenschaften:
 - Dichte
 - Größe und Form der Einheiten
 - Härte, Zähigkeit, Sprödigkeit, Zerknirschlichkeit
 - Textur (glatt, rau, körnig, klumpig, schwammig)
 - Korrosionsverhalten
 - Feuchtigkeitsgehalt
 - Temperatur
 - Reibungseigenschaften
- Alle Prozessänderungen während der Förderung:
 - Erhitzen

- Kühlung
- Waschen, Spülen, Abtropfen
- Trocknen
- Reinigungs- und Hygieneanforderungen und -bedingungen:
 - USDA-FSIS-Zulassung
 - Hohe Temperaturen oder aggressive Chemikalien
 - Ständige Reinigung bei laufendem Betrieb
- Be- und Entladungsmethode des Förderguts: sanfte Übergabe oder Abwurf
- Umgebungsbedingungen für den Betrieb:
 - Temperatur
 - Feuchtigkeit
 - Chemische Beschaffenheit (sauer, basisch)
 - Abrasive Substanzen (Sand, Schleifkörper)
 - Gefährliche Substanzen (Staub, Dämpfe)
- Art des Antriebssystems:
 - Motorantrieb
 - Kettenantrieb

Ausführliche Informationen finden Sie unter *Konstruktionsrichtlinien*.

Bandauswahl-Verfahren

Schritt 1: Wählen Sie das geeignete Bandsystem

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

Schritt 2: Auswahl des richtigen Werkstoffs für Ihre Anwendung

Intralox-Bänder und Zubehörteile sind in verschiedenen Standard- und Spezialwerkstoffen erhältlich. Eine vollständige Beschreibung dieser Standard- und Spezialwerkstoffe finden Sie unter *Bandmaterialien für Standardanwendungen* und *Bandwerkstoffe für Spezialanwendungen*.

Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. Die aktuellen Nummern finden Sie auf der Rückseite dieses Handbuchs. Genauere Hinweise zu chemischen Eigenschaften finden Sie unter *Chemische Beständigkeit*.

Schritt 3: Auswahl der am besten geeigneten Bandoberfläche, der nominalen Bandteilung und der Antriebsart

Der nächste Schritt bei der Wahl des richtigen Bandes für Ihre Anwendung ist die Bestimmung der Bandoberfläche bzw. des

Bandtyps, die sich am besten für das zu transportierende Fördergut eignen.

NoteColonSymbol Wenn nicht anders angegeben, verfügen alle Bänder über durchgehend bündige Kanten. Die nominale Bandteilung ist das nächste Auswahlkriterium. Je kleiner die Bandteilung, desto geringer ist der Polygoneffekt (bei Zahnrädern ähnlicher Größe) und der für die Produktübergabe benötigte Platz. Intralox-Bänder sind in den folgenden Bandteilungen erhältlich:

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

Berücksichtigen Sie auch die Antriebsart. Vor allem dort, wo die Rückspannung eine wichtige Rolle spielt, ist die Antriebsart von großer Bedeutung. Intralox verwendet zwei Antriebsarten: Scharnierantrieb und Mittelantrieb.

Schritt 4: Auswahl eines Bandes mit ausreichender Festigkeit für Ihre Anwendung

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

Kriterien für die Auswahl gerader Bänder

Nach einer vorläufigen Auswahl von Bandarten und -typen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl* Anweisungen, um den Bandzug und angepassten Bandzug unter Beachtung der zulässigen Festigkeit für diesen Riemen zu bestimmen. Zur Berechnung des Bandzugs benötigen Sie die folgenden Daten:

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

Analyse für Radius- und Spiral-Bänder

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

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

Schritt 5: Weitere wichtige Kriterien

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

Scharnierstab-Material

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

Bandwerkstoff-Dehnung

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

Bandgeschwindigkeit

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

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

Abrasive Bedingungen und Reibungseffekte

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

Polygoneffekt und Wahl der Zahnräder

Das Eingreifen der Bandmodule in die Antriebszahnäder führt zu einem Oszillieren der linearen Bandgeschwindigkeit. Der Grund dafür liegt im Polygoneffekt, d.h. dem Heben und Senken des Moduls bei seiner Rotation um die Mittelachse einer Welle. Dies ist für alle Bänder und Ketten mit Zahnradantrieb charakteristisch. Die periodische Geschwindigkeitsänderung ist umgekehrt proportional zur Anzahl der Zahnradzähne. So kommt es z. B. bei einem Band, das von einem Zahnrad mit sechs Zähnen angetrieben wird, zu periodischen Geschwindigkeitsschwankungen von 13,4 %, während ein Band, das von einem Zahnrad mit 19 Zähnen angetrieben wird, nur eine Schwankung von 1,36 % aufweist. Für Anwendungen, bei denen das Fördergut keinesfalls kippen darf oder die eine sehr gleichmäßige Bandbewegung erfordern, sollten Zahnäder mit der höchsten Zähnezahl verwendet werden.

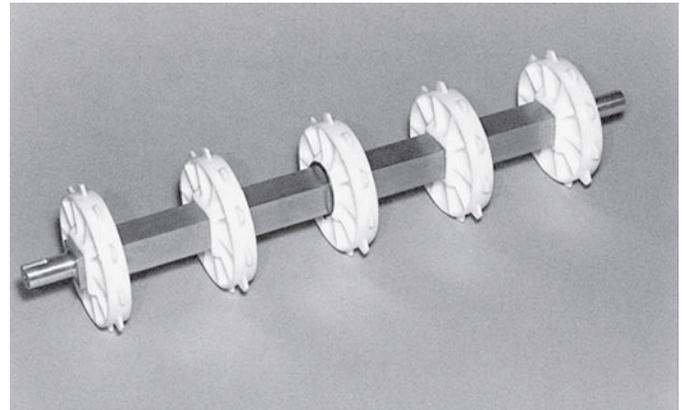
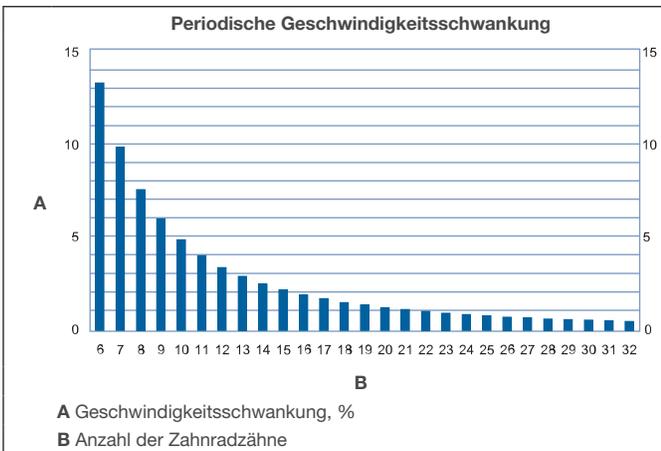


Abbildung 5: Vierkantwelle

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

Wellenfestigkeit

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

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

Wellen

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

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

Gleitprofile

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

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

Anwendungen verlängern Gleitprofile aus härteren Werkstoffen die Lebensdauer des Bandes.

Statische Aufladung

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

Intralox-Services

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

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

ABSCHNITT 2: Lieferprogramm

Bandmaterialien für Standardanwendungen

Azetal

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

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

Polyäthylen (PE)

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

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

Polypropylen (PP)

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

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

Bandwerkstoffe für Spezialanwendungen

Abriebfestes (AR) Nylon

Dieser Werkstoff wird für nasse oder trockene abrasive Schwerlastanwendungen empfohlen.

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

ChemBlox

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

- Temperaturbereich: 0°F bis 150 °F (-18°C bis 66 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hervorragende Beständigkeit gegen starke Säuren.

- Besonders beständig gegenüber anderen Hygienechemikalien, Salzen, Alkoholen und Oxidationsmitteln.
- Beständig gegen UVA- und UVB-Licht, Ozon und Strahlung.
- Spezifisches Gewicht: 1,77 bis 1,79. Schwimmt nicht in Wasser.
- Robust und langlebig, auch nach kontinuierlicher chemischer Exposition.
- Im Vergleich zu anderen Kunststoffen oder Metallen hochgradig hydrophob.

Nachweisbares Azetal

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

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und besitzt keine scharfen, hervorstehenden Fasern.
- Spezifisches Gewicht: 1,61. Schwimmt nicht in Wasser.

- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Nachweisbares MX

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

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

Nachweisbares Nylon

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

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

Nachweisbares Polypropylen A22

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

- Temperaturbereich: 0°F bis 150 °F (-18°C bis 66 °C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.

- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und setzt keine gefährlichen Zusatzstoffe frei.
- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Easy Release PLUS

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

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

Antihaftmaterial aus nachweisbarem Polypropylen

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

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

Enduralox Polypropylen

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

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

Schwer entflammables thermoplastisches Polyester (FR-TPES)

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

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

Hitzebeständiges (HR) Nylon

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

- Temperaturbereich:
 - Kontinuierliche Exposition: -50 °F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C).
 - Oberer Grenzwert für kurzzeitige Exposition: 270 °F (132 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.

Stoßfest

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

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

Hoch hitzebeständiges (HHR) Nylon

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

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

Hochfestes, elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC)

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

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

Geringer Feuchtigkeitsgehalt, abriebfest (LMAR)

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

Verschleißarm Plus

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

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

Nylon

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

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

Polypropylen-Verbundwerkstoff

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

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

PK

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

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

PVDF

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

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

Selbstlöschend, geringer Feuchtigkeitsgehalt (SELM)

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

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

UVFR

Dieses Material ist schwer entflammbar.

- Temperaturbereich: 34°F (1°C) bis 200 °F (93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen UV-Strahlung.

- Spezifisches Gewicht: 1,78. Schwimmt nicht in Wasser.
- UVFR ist momentan erhältlich für S1100 Flush Grid und S900 Perforated Flat Top.

UV-beständig

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

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

Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal

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

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

Bandwerkstoff-Eigenschaften

Spezifisches Gewicht

Dieser Wert gibt das Verhältnis der Dichte des Werkstoffs und der Dichte von Wasser bei normalen Temperaturen und einem normalen Druck an. Ein spezifisches Gewicht von mehr als 1,0 bedeutet, dass der Werkstoff schwerer als Wasser ist. Ein spezifisches Gewicht unter 1,0 bedeutet, dass der Werkstoff auf Wasser schwimmt.

Werkstoff	Spezifisches Gewicht
Azetal	1,40
FR TPES	1,45
HR- und HHR-Nylon	1,13
HSEC-Azetal	1,40
Nylon	1,13
Polyäthylen	0,95
Polypropylen	0,90
Polypropylen-Verbundwerkstoff	1,12

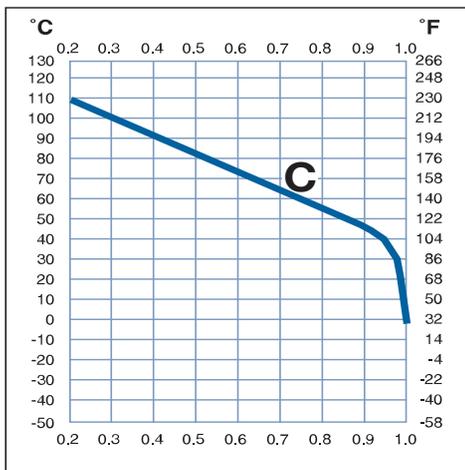
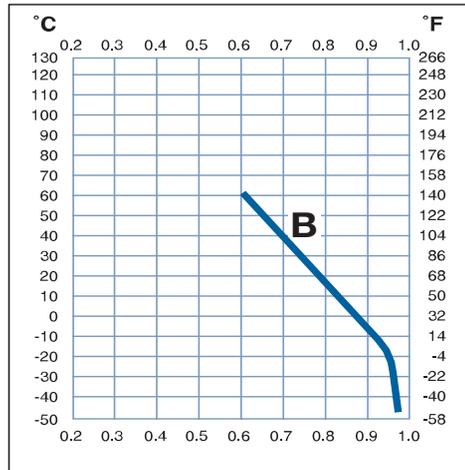
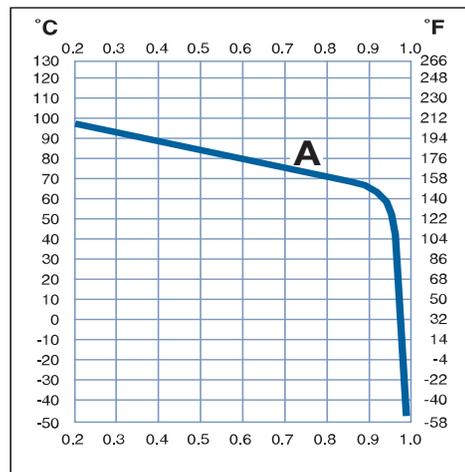
Reibungsfaktoren

Die Reibungsfaktoren bestimmen die Reibung des Bandes auf dem Förderertrahmen oder unter dem beförderten Produkt. Geringere Reibungsfaktoren führen zu einem geringeren Staudruck, weniger Produktverlust sowie zu einem geringeren Bandzug und geringeren Leistungsanforderungen. Manchmal ist eine höhere Reibung erforderlich, beispielsweise bei Gefälle oder bei einer höheren Bandbelastung zur Speisung anderer Systeme. Die Reibungsfaktoren beziehen sich im Allgemeinen auf „saubere“ Systeme mit nur geringem Verschleiß und wenig abrasivem Material. Verwenden Sie für die Festigkeitsanalyse des Förderbandes einen höheren Reibungsfaktor als normal, wenn abrasives Material wie Mehl, Sand, Wellpappenstaub, Glas oder Ähnliches vorhanden ist.¹ Sehr abrasive Bedingungen können Reibungsfaktoren erfordern, die zwei- bis dreimal höher sind als für saubere Bedingungen empfohlen.

Temperatur

Die Temperatur hat Einfluss auf die physikalischen Eigenschaften thermoplastischer Werkstoffe. Im Allgemeinen gilt, dass, wenn die Betriebstemperatur steigt, die Bandfestigkeit abnimmt, die Dehnungsfähigkeit und Stoßfestigkeit jedoch zunimmt. Bei kälteren Anwendungen werden die Riemen steifer und manchmal brüchig. Die Kurve des Temperaturfaktors (T) gibt die Auswirkung der Temperatur auf die Bandfestigkeit an. Dieses Diagramm kann bei der manuellen Berechnung der Förderbandanalyse verwendet werden. Das *Intralox Engineering-Program* berechnet den Temperaturfaktor automatisch anhand der Betriebstemperatur der Anwendung. Eine vollständige Liste der Temperaturfaktoren finden Sie unter *Tablefigure-number-separator7*.

Temperaturfaktoren für Standardwerkstoffe (T)



- A Azetal und HSEC-Azetal
- B Polyäthylen
- C Polypropylen

¹ Nutzen Sie zur Durchführung der Festigkeitsanalyse wahlweise das Intralox Bandberechnungsprogramm oder die in *Hinweise zur Bandauswahl* angegebene manuelle Berechnungsmethode.

Reibungsfaktoren

Reibungsfaktoren ¹		Reibung zwischen Gleitprofil und Bandgleitprofilwerkstoff				Reibung zwischen Fördergut und Bandwerkstoff (für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation) ²				
Bandwerkstoff		UHMW nass (trocken)	HDPE nass (trocken)	Nylatron nass (trocken)	Stahl (CS und SS) nass (trocken)	Glas nass (trocken)	Stahl nass (trocken)	Kunststoff nass (trocken)	Karton nass (trocken)	Aluminium nass (trocken)
Polypropylen (S)		0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	- (0,21)	0,40 (0,40)
Polypropylen (A)		NE	NE	0,29 (0,30)	0,31 (0,31)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	- (0,21)	0,40 (0,40)
PP-Verbundwerkstoff (S)		0,30 (0,35)	-	-	0,31 (0,37)	0,24 (0,23)	0,36 (0,32)	0,17 (0,21)	-	0,55 (0,45)
Polyethylen ³		0,24 (0,32)	NE	0,14 (0,13)	0,14 (0,15)	0,08 (0,09)	0,10 (0,13)	0,08 (0,08)	- (0,15)	0,20 (0,24)
Nachweisbares PP A22		0,24 (0,27)	NE	0,28 (0,29)	0,26 (0,30)	0,18 (0,20)	0,26 (0,30)	0,26 (0,29)	- (0,37)	0,40 (0,40)
Nachweisbares	(S)	- (0,19)	- (0,11)	- (0,24)	- (0,31)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)
Nylon max. Temp.	(A)	- (0,32)	- (0,22)	- (0,36)	- (0,30)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)
Azetal (S)		0,10 (0,10)	0,09 (0,08)	0,13 (0,15)	0,18 (0,19)	0,13 (0,14)	0,13 (0,13)	0,13 (0,16)	- (0,18)	0,33 (0,27)
HSEC Azetal (S)		0,10 (0,10)	0,09 (0,08)	0,13 (0,15)	0,18 (0,19)	0,13 (0,14)	0,19 (0,20)	0,13 (0,16)	- (0,18)	0,33 (0,27)
FR TPES (S)		- (0,13)	-	-	-	-	- (0,18)	-	-	- (0,30)
HR-Nylon	(S)	- (0,18)	- (0,13)	- (0,17)	- (0,27)	- (0,16)	- (0,27)	- (0,16)	- (0,19)	- (0,28)
72°F (22°C)	(A)	- (0,30)	- (0,25)	- (0,26)	- (0,26)	- (0,16)	- (0,27)	- (0,16)	- (0,19)	- (0,28)
HR-Nylon	(S)	NE	NE	- (0,18)	- (0,27)	- (0,19)	- (0,27)	- (0,47)	- (0,23)	- (0,25)
max. Temp.	(A)	NE	NE	- (0,32)	- (0,39)	- (0,19)	- (0,27)	- (0,47)	- (0,23)	- (0,25)
AR-Nylon	(S)	- (0,19)	- (0,11)	- (0,24)	- (0,31)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)
max. Temp.	(A)	- (0,32)	- (0,22)	- (0,36)	- (0,30)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)
UV-beständiges PP		0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	0,18 (0,19)	0,26 (0,32)	0,11 (0,17)	- (0,21)	0,40 (0,40)
PVDF		-	-	-	0,20 (0,20)	-	0,20 (0,20)	-	-	0,15 (0,15)
Stoßfest		0,23 (0,21)	-	-	0,31 (0,33)	-	- (0,64)	-	-	-
Easy Release PLUS	(S)	0,11 (0,13)	0,09 (0,11)	0,24 (0,25)	0,26 (0,26)	-	-	-	-	-
SELM	(S)	- (0,19)	- (0,11)	- (0,24)	- (0,31)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)
	(A)	- (0,32)	- (0,22)	- (0,36)	- (0,30)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)
LMAR	(S)	- (0,19)	- (0,11)	- (0,24)	- (0,31)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)
	(A)	- (0,32)	- (0,22)	- (0,36)	- (0,30)	-	-	-	- (0,22)	- (0,31)

(S) = glatte, saubere Bedingungen. (A) = abrasive, verschmutzte Bedingungen. NE = wird nicht empfohlen.

¹ Die Werte des Reibungsfaktors hängen in hohem Maße von den Umgebungsbedingungen ab. Der niedrige Wert des Reibungsfaktorbereichs ist ein experimentell ermittelter Reibungsfaktor für neue Förderbänder auf neuen Gleitprofilen. Dieser Wert sollte nur bei äußerst sauberen Umgebungen zugrunde gelegt werden, bei denen Wasser oder andere Schmiermittel zum Einsatz kommen. In der Regel müssen die Reibungsfaktoren an die Umgebungsbedingungen des Förderers angepasst werden.

² Reibungsfaktoren für die Reibung zwischen dem Fördergut und dem Band gelten nur für Flat Top-, Perforated Flat Top-, Mesh Top-, Flush Grid- und Raised Rib-Bänder.

³ Polyethylen wird für den Transport von Behältern nicht empfohlen.

Bandmaterialkonformität

FDA-zugelassen

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

EU-zugelassen

Der Werkstoff erfüllt die Bestimmungen der EU-Verordnung 1935/2004/EG. Die zur Herstellung des Kunststoffes verwendeten Monomere und Zusatzstoffe sind in der Unionsliste enthalten. Bei

Tests nach den in EU-Verordnung 10/2011 beschriebenen Kriterien wurden vom fertigen Produkt weder der Gesamtmigrationsgrenzwert (OML) noch anwendbare spezifische Migrationsgrenzwerte (SML) überschritten.

Getestet nach 3A Dairy für Molkereiprodukte

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

Bandwerkstoffkonformität ¹			
Materialbezeichnung	FDA-zugelassen	EU-zugelassen	Getestet nach 3-A Dairy für Molkereiprodukte
Azetal	FCN 1573	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
AR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27 (weiß)
ChemBlox™	21 CFR 177.2510	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Nachweisbares Azetal	21 CFR 177.2470	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-25
Nachweisbares MX A25	21 CFR 177.2480	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
Nachweisbares Nylon	21 CFR 177.1500	Nicht kompatibel wegen Leimungsmittel	Nicht geprüft
Nachweisbares Polypropylen A22	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
Enduralox-Polypropylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
HR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27 (weiß)
HHR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Stoßfest	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Hi-Temp	21 CFR 177.2415	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
LMAR	FCN 1573	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Verschleißarm Plus	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Polyäthylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-23 (blau, natur, rot)
Polypropylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-25 (blau, weiß, natur)
Polypropylen-Verbundwerkstoff	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
PK	FCN 1847	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
SELM	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	21 CFR 177.2470	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	FCN 1847	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft

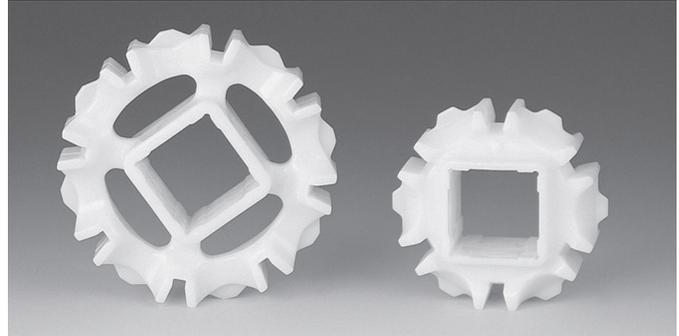
¹ Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um sich nach der Eignung bestimmter Serien, Typen und Materialfarbkombinationen von Bändern zu erkundigen.

Zahnradwerkstoffe für Standardanwendungen

Azetal

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

- Azetal ist beständig gegenüber Materialermüdungen und sehr widerstandsfähig.
- Azetal besitzt gute verschleißfeste Eigenschaften.
- Der Temperaturbereich von Azetal liegt zwischen -50 °F (-46 °C) und 200 °F (93 °C).
- Dieser Werkstoff entspricht den FDA-Bestimmungen für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.



Zahnradwerkstoffe für Spezialanwendungen

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

Glasfaserverstärktes Nylon

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

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

Nylon

Diese Zahnräder werden für abrasive Anwendungen verwendet.

- Der Temperaturbereich liegt zwischen -50 °F (-46 °C) und 240 °F (116 °C).

Polypropylen

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

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

Polypropylen-Verbundwerkstoff

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

- Hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 1,12.

- Der Temperaturbereich liegt zwischen -20 °F (-29 °C) und 220 °F (104 °C).
- Der Wärmeausdehnungskoeffizient liegt bei 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

Polyurethan

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

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

Polyurethan-Verbundwerkstoff

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

- Der Temperaturbereich liegt zwischen -50 °F (-46 °C) und 240 °F (116 °C).
- Bei normaler Verwendung ist Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde.
- Bei hohen Stoßbelastungen unter 45 °F (7 °C) sollten Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff vermieden werden.
- Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff werden nur für Antriebswellen empfohlen.
- Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff bestehen aus einer Zahnplatte aus Polyurethan-Verbundwerkstoff, die zwischen den die Zahnradnabe bildenden Verbindungsplatten aus Polypropylen montiert ist.
- Das Zahnrad ist zur einfachen Montage und Demontage an der Welle in zwei Teile geteilt.

Edelstahl

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

- Das Zahnrad ist zur einfachen Montage und Demontage an der Welle in zwei Teile geteilt.

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

Extrem verschleißfestes Polyurethan

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

Ultrahochmolekulares Polyäthylen (UHMW-PE)

- Der Temperaturbereich liegt zwischen -100 °F (-73 °C) und 150 °F (66 °C).

Verfügbarkeit von Zahnradwerkstoffen

Die nachfolgende Übersicht zeigt an, in welchen Werkstoffausführungen die einzelnen Zahnräder zu den Serien und Teilkreisdurchmessern geliefert werden können. Beachten Sie bitte, dass nicht alle Zahnräder mit jedem Teilkreisdurchmesser aus allen Werkstoffen erhältlich sind. Ein Werkstoff, der für eine Bohrungsart oder -größe erhältlich ist, ist eventuell nicht für andere Bohrungsarten und -größen der gleichen Serie mit demselben

Teilkreisdurchmesser erhältlich. Zahnräder sind entweder vorrätig oder können bestellt werden (für manche sind längere Lieferfristen zu berücksichtigen). Die Lieferfristen sind pro Zahnradtyp unterschiedlich. Bei einigen zu bestellenden Zahnrädern fallen zusätzliche Konstruktionskosten an. Informationen über die entsprechenden Lieferfristen und die Erhältlichkeit erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

		Zahnradwerkstoffe ¹										
		Azetal	Polypropylen	Geteiltes Metall	AR ² Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfaserverstärktes Nylon	Polyäthylen	Polyurethan-Verbundwerkstoff	Ultra AR ² Polyurethan	Polypropylen-Verbundwerkstoff
Teilkreisdurchmesser in (mm)	Anz. Zähne											
S100												
2,0 (51)	6	•	•									
3,5 (89)	11	•	•	•			•					
6,1 (155)	19	•	•	•			•					
S200												
4,0 (102)	6	•	•				•					
6,4 (163)	10	•	•		•		•					
10,1 (257)	16	•	•		•							
S400												
4,0 (102)	6	•	•	•		•	•					
5,2 (132)	8	•	•	•								
5,8 (147)	9			• ³								
6,4 (163)	10	•	•	•	•	•			•		•	
7,8 (198)	12	•	•	•	•	•			•		•	
8,4 (213)	13			• ³								
10,1 (257)	16	•	•	•	•	•			•		•	
S550												
2,4 (61)	24	•										
3,2 (81)	32	•										
S800												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•			•					
6,5 (165)	10	•	•	• ⁴			•				•	
7,7 (196)	12	•	•	• ⁴			•				•	
10,3 (262)	16	•	•	• ⁴							•	
S850												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	• ⁴			•					
6,5 (165)	10	•	•	• ⁴			•					
7,7 (196)	12	•	•	• ⁴			•					
10,3 (262)	16	•	•	• ⁴								
S888												
6,5 (165)	10	•				•						
7,7 (196)	12	•				•						
S900												
2,1 (53)	6	•	•									
3,1 (79)	9	•	•									
3,5 (89)	10	•	•	•								
4,1 (104)	12	•	•	•	•		•					
5,1 (130)	15			•				•				
5,8 (147)	17	•	•	•	•			•				
6,1 (155)	18	•	•	•	•		•		•			
6,8 (173)	20	•	•	•	•		•		•			
9,8 (249)	28			•								
S1100												
1,6 (41)	8				•							

		Zahnradwerkstoffe ¹										
		Azetal	Polypropylen	Geteiltes Metall	AR ² Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfaserverstärktes Nylon	Polyäthylen	Polyurethan-Verbundwerkstoff	Ultra AR ² Polyurethan	Polypropylen-Verbundwerkstoff
Teilkreisdurchmesser in (mm)	Anz. Zähne											
6,3 (160)	13	•										
S2850												
6,2 (157)	13	•										
S2900												
6,2 (157)	13	•										
S2950												
6,2 (157)	13	•										
S3000												
5,2 (132)	8								•			
6,5 (165)	10								•			
7,7 (196)	12								•			
S4000												
3,9 (99)	12	•										
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16							•				
5,7 (145)	18	•						•				
6,7 (170)	21							•				
9,9 (251)	31									•		•
S4400												
4,0 (102)	6					•						
5,3 (135)	8					•						
6,5 (165)	10							•				
7,8 (198)	12							•				
10,3 (262)	16					•		•				
S4500												
6,5 (165)	10							•				•
7,8 (198)	12							•				•
10,3 (262)	16					•		•				•
S9000												
3,3 (84)	10					•						
4,2 (107)	13					•						
6,1 (155)	19					•						
6,5 (165)	20	•		•								•
8,1 (206)	25			•								•
12,9 (328)	40								•			•
S10000												
9,9 (251)	10					•						
11,8 (300)	12					•						
13,7 (348)	14					•						
15,7 (399)	16					•						

¹ Alle Intralox Zahnäder sind entweder Lagerartikel oder werden den Wünschen der Kunden entsprechend hergestellt. Bei einigen kundenspezifischen Artikeln fallen zusätzliche Konstruktionskosten an. Wenden Sie sich bei Fragen zu Preisen, Lieferzeiten und Verfügbarkeiten an den Intralox-Kundenservice.

² Abriebfest.

³ Nur für Serie 400 Flush Grid Azetal und HSEC-Azetal.

⁴ In drei Platten, mit abriebfester, geteilter Konstruktion erhältlich.

Hinweise zur Bandauswahl

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

Schritt 1: Berechnung der Betriebslast des Bandes bzw. Berechnung des Bandzugs BP, lb/ft (kg/m)

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

wobei:

- M** = Gewicht des Förderguts, lb/ft² (kg/m²)
 - W** = Bandgewicht, lb/ft² (kg/m²) (siehe Banddaten)
 - L** = Länge des Förderers, ft (m), Mittellinie (℄) bis ℄
 - H** = Höhenunterschied des Förderers, ft (m)
 - F_w** = Reibungskoeffizient zwischen Gleitprofil und Band
 - M_p** = **M** × (**F_p** × % Band mit Produktstau), Beladung durch aufgestautes Fördergut
- Ermitteln Sie **F_w** und **F_p** in der Tabelle der Banddaten der gewünschten Bandart. Wenn sich das Fördergut nicht staut, ignorieren Sie **M_p**.

Schritt 2: Anpassung des berechneten Bandzugs BP an spezielle Einsatzbedingungen

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

Bestimmung des SF:

Service-Faktor (SF)		
Bandanlauf ohne Last, langsam zunehmende Last		1,0
Häufiger Bandanlauf unter Last (mehr als 1 x pro Stunde)	0,2 addieren	_____
Bandgeschwindigkeit höher als 100 FPM (Fuß pro Minute) (30 Meter/min)	0,2 addieren	_____
Schrägförderer	0,4 addieren	_____
Schubförderer	0,2 addieren	_____
	Gesamt	_____

NoteColonSymbol Beim Betrieb von Förderern, die mit Staugut beladen anlaufen, wird bei Geschwindigkeiten von mehr als 50 FPM (15 m/min) empfohlen, sanft anlaufende Motoren in Erwägung zu ziehen.

Bestimmen Sie den angepassten Bandzug (ABP):

$$ABP = BP \times SF$$

Bestimmen Sie den angepassten Bandzug (ABP) für Reversier- und Schubförderer:

$$ABP = BP \times SF \times 2,2$$

wobei:

ABP = **ANGEPASSTER BANDZUG**, lb/ft (kg/m) Bandbreite

Schritt 3: Berechnung der zulässigen Bandfestigkeit, ABS lb/ft (kg/m) der Bandbreite

Die zulässige Bandfestigkeit (ABS) kann aufgrund der speziellen Betriebsbedingungen geringer sein als die nominale Bandfestigkeit,

die unter den Banddaten angegeben wird. Daher ergibt sich die zulässige Bandfestigkeit aus folgender Formel:

$$ABS = BF \times T \times S$$

wobei:

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

Schritt 4: Vergleich zwischen ABP und ABS

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

Wenn die ABS kleiner als der ABP ist und Sie einige Parameter Ihrer Anwendung ändern können (z. B. die Verteilung des Förderguts oder die Bandgeschwindigkeit), ist es möglich, dass der neu berechnete ABP akzeptabel wird.

Schritt 5: Bestimmung des Maximalabstandes der Zahnräder auf der Antriebswelle

Der Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit (ABSU) ergibt sich aus:

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

Verwenden Sie die ABSU zur Ermittlung des maximalen Abstandes der Zahnräder auf der Antriebswelle aus den Zahnraddaten der von Ihnen gewünschten Serie. Der Abstand zwischen den Zahnradern auf den Umlenkwellen kann gelegentlich größer sein als der auf den Antriebswellen. Bei allen Serien (außer Serie 200, bei der der maximale Abstand 7,5 Zoll [191 mm] nicht überschreiten darf) darf der Abstand zwischen den Zahnradern auf den Umlenkwellen 6,0 Zoll (152 mm) nicht überschreiten. Liegt der berechnete ABSU über 75 %, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Ihr Ergebnis mit dem Intralox Engineering-Program überprüfen zu lassen.

Schritt 6: Bestätigung der Antriebswellenfestigkeit

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

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

NoteColonSymbol Die meisten Zahnräder sind in mehreren Bohrgrößen erhältlich. Die Welle biegt sich unter dem angepassten Bandzug und ihrem Eigengewicht. Die Gesamtwellenbelastung w wird wie folgt berechnet:

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

wobei:

Q = **WELLENGEWICHT**, lb/ft (kg/m) (siehe Tabelle Wellendaten)

B = **BANDBREITE**, ft (m)

Bei zweifach gelagerten Wellen wird die Durchbiegung (D) folgendermaßen berechnet:

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

wobei:

Ls = **WELLENLÄNGE** zwischen den Lagern, in (mm)

E = **ELASTIZITÄTSMODUL** siehe *Tablefigure-number-separator*8.

I = **TRÄGHEITSMOMENT** siehe *Tablefigure-number-separator*8.

NoteColonSymbol Bei dreifach gelagerten Wellen siehe *Durchbiegungen mit Zwischenlagern*.

Wenn die berechnete Durchbiegung kleiner als der empfohlene Höchstwert von 0,10 in (2,5 mm) bei Standardförderern oder 0,22 in (5,6 mm) bei Reversierförderern ist, berechnen Sie das erforderliche Drehmoment. Ist der Wert größer, verwenden Sie eine größere Welle, festere Werkstoffe oder einen kleineren Abstand zwischen den Lagern und berechnen Sie die Durchbiegung neu.

Das zu übertragende Drehmoment (T_o) wird wie folgt berechnet:

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

wobei:

PD = **TEILKREISDURCHMESSER DES ZAHNRADS** von der Zahnradatenseite

Vergleichen Sie nun T_o mit dem empfohlenen maximalen Drehmoment auf der Antriebswelle (siehe *Tabellen*) für die abgebildeten Wellenzapfengrößen. Bestimmen Sie das empfohlene maximale Drehmoment für einen Lagerzapfendurchmesser, der aus der gewählten Welle herausgedreht werden kann. Dieser Wert sollte größer als T_o sein. Bei einem kleineren Wert sollten Sie einen festeren Werkstoff oder eine größere Welle verwenden.

Schritt 7: Bestimmung der erforderlichen Antriebsleistung des Bandes

Die Antriebsleistung (HP) berechnet man folgendermaßen:

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

wobei:

ABP = **ANGEPASSTER BANDZUG**, lb/ft Bandbreite

B = **BANDBREITE**, ft

V = **BANDGESCHWINDIGKEIT**, ft/min

Antriebsleistung in Watt berechnet man folgendermaßen:

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

$$1 \text{ HP} = 745.7 \text{ WATTS}$$

wobei:

ABP = **ANGEPASSTER BANDZUG**, lb/ft Bandbreite

B = **BANDBREITE**, ft

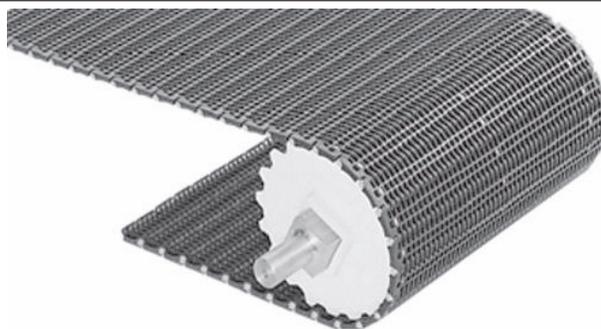
V = **BANDGESCHWINDIGKEIT**, ft/min

Um die erforderliche Motorleistung zu ermitteln, müssen die erwarteten Leistungsverluste im Antrieb zwischen Antriebswelle und Motor zur berechneten Leistung addiert werden. Siehe *Konstruktionsrichtlinien* für Empfehlungen. Wenn Sie die Eignung des gewünschten Bandes, den Zahnradabstand, die Größe der Antriebswelle und die Leistungserfordernisse kennen, können Sie jetzt das Zubehör auswählen und die Förderanlage konstruieren.

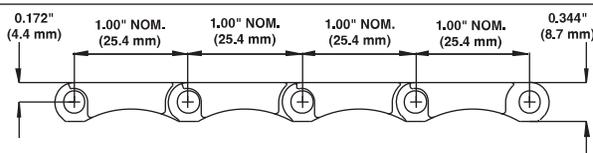
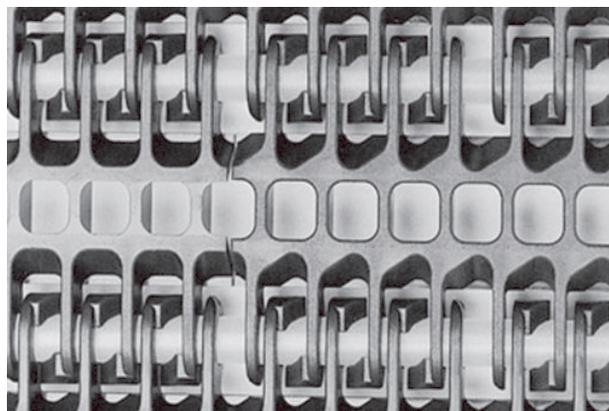
GERADE BÄNDER

Flush Grid

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


Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Geringes Gewicht, relativ festes Band mit glatter Oberfläche.
- Eine kleinere nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabepatte.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Weitere Materialausführungen und höhere Bandleistungen finden Sie unter S560, S900, S1000 und S1100.


ABSCHNITT 2
Banddaten

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

¹ Polyäthylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stoppes auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	1,5	38
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,2 x 0,2	5 x 5
Durchlässigkeit	31 %	
Produktauflage	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte Oberseite mit eng beieinander liegenden Rippen • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Dieses Band kann mit Fingerübergabeplatten verwendet werden, sodass das Fördergut nicht umkippt oder hängen bleibt. • Weitere Materialausführungen und höhere Bandleistungen finden Sie unter Serie 900 <i>Raised Rib</i>. 		

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

¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

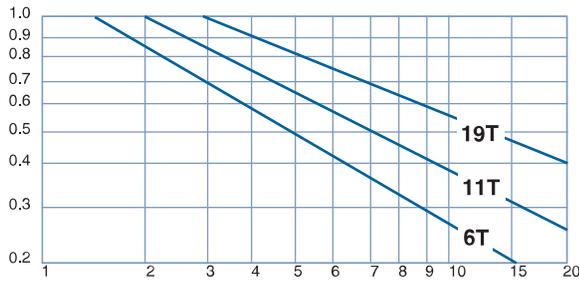
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	13	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9
120	3048	21	21	11
144	3658	25	25	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.³

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

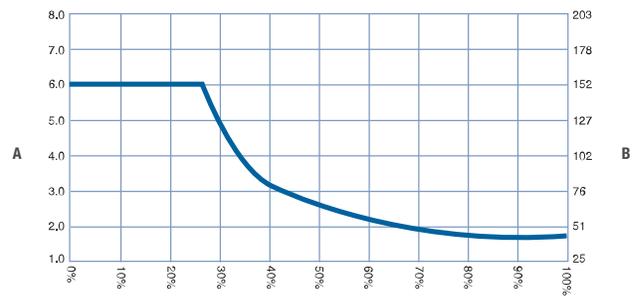


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit „V“ durch den Wellenmittellinienabstand „L“. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)} \quad T = \text{Anzahl der Zähne} \quad L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

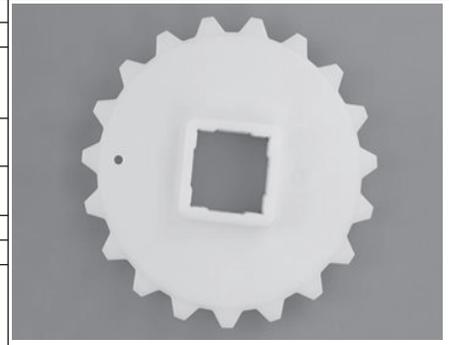
¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,25 Zoll (6,4 mm) mit einer Mindestbreite von 1,5 Zoll (38 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend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

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz*.

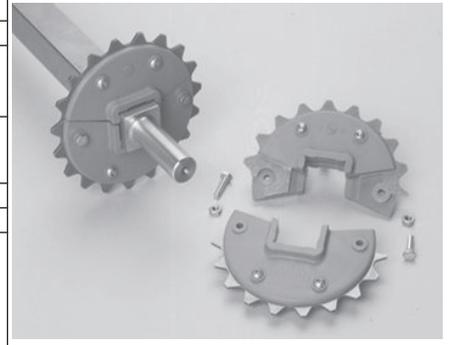
Spritzguss-Zahnrad

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6 (13,40%)	2,0	51	2,1	53	0,75	19		1,0			
11 (4,05 %)	3,5	89	3,7	94	0,75	19		1,0			40
								1,5			
19 (1,36 %)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5			40
								2,5			60
											65



Geteiltes Zahnrad aus Metall

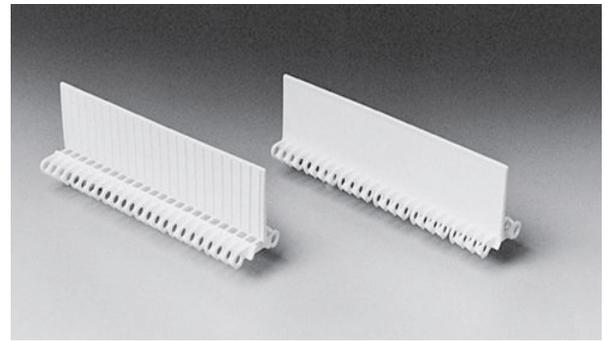
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser in	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
11 (4,05 %)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5			40
19 (1,36 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5			40
								2,5			60
											65



Gerade/nicht haftende Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1,5	38	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal

- Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Erhältlich in linearen Abstufungen von 1 Zoll (25 mm).
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,5 Zoll (13 mm).



Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
2	51	

Polypropylen, Polyäthylen, Azetal

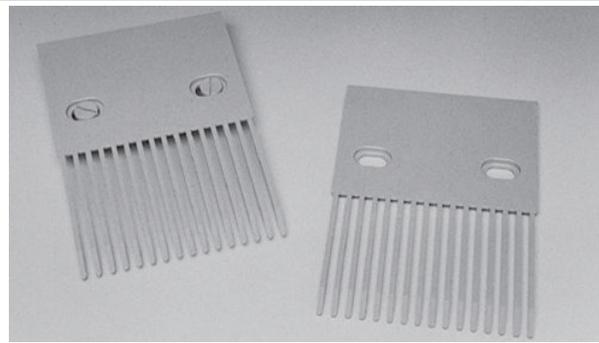
- Bordkanten werden mit Flush Grid-Bändern verwendet, damit das Fördergut ausreichend gesichert ist. Sie sind serienmäßig überlappend konstruiert. Bordkanten bilden einen integralen Bestandteil des Bandes und werden mit Scharnierstäben befestigt.
- Bei der Umdrehung um Zahnräder mit 6 oder 11 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 19 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen.
- Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt. Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden.
- Mindestabstand: 0,75 in (19 mm).
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und der Kante eines Mitnehmers: 0,06 in (2 mm).



Fingerübergabeplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
4	102	16	Azetal

- Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 100 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut.
- Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben.

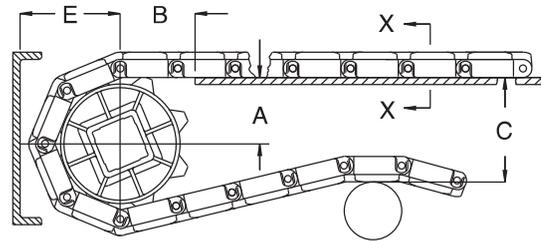


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

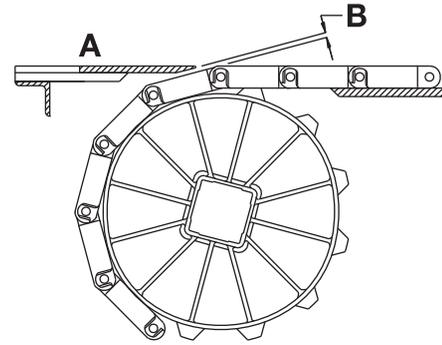
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S100 Flush Grid										
2,0	51	6	0,69-0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,24	31
3,5	89	11	1,53-1,60	39-41	1,70	43	3,60	91	2,01	51
6,1	155	19	2,82-2,87	72-73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

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

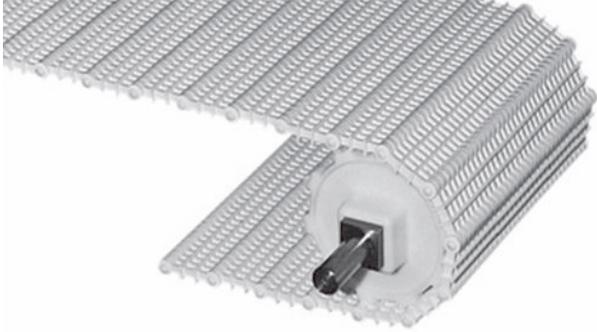


A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

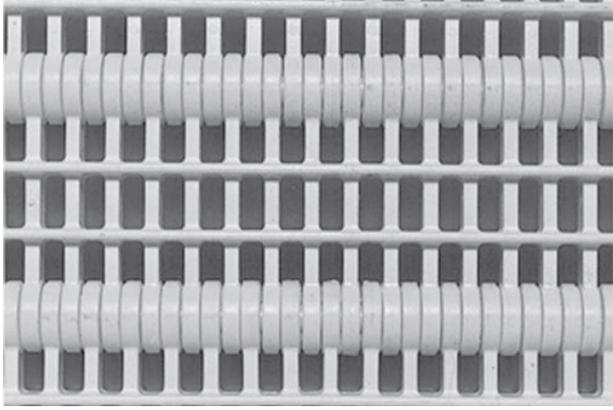
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0

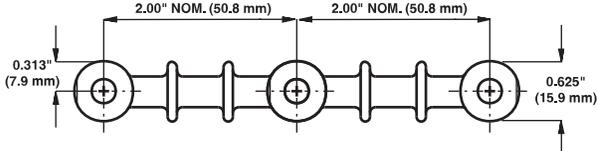
Open Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,23 x 0,48	5,8 x 12,3
Durchlässigkeit	33 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Zweiter Kopf; mit Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen.
- Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.
- Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut auch bei Schrägförderern hinauf oder hinunter zu befördern.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.





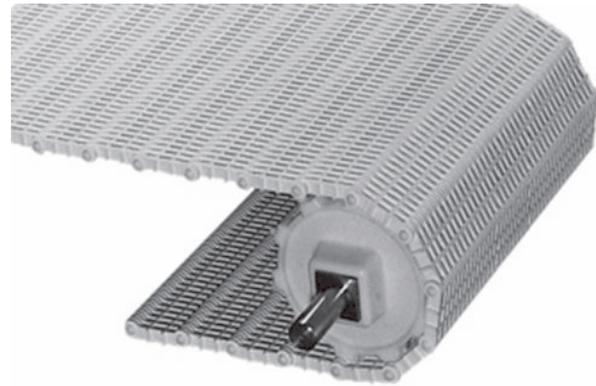
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1400	2080	34 bis 220	1 bis 104	1,24	6,05
Polyäthylen	Polyäthylen	900	1340	-100 bis 150	-73 bis 66	1,26	6,15

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

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1800	2680	34 bis 220	1 bis 104	1,40	6,83
Polyäthylen	Polyäthylen	1200	1790	-100 bis 150	-73 bis 66	1,44	7,03

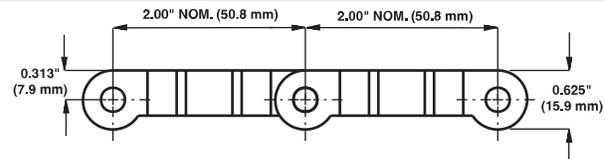
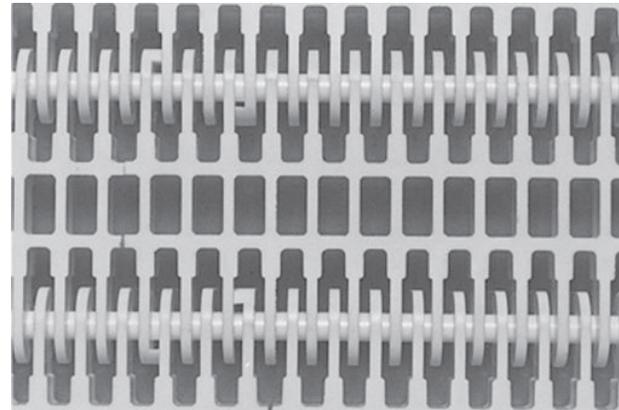
Open Hinge

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,26 x 0,48	6,7 x 12,3
Durchlässigkeit	45 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Zweiter Kopf; mit Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Bietet eine glatte Oberfläche mit großer Durchlässigkeit, besonders für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie geeignet.
- Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Es eignet sich hervorragend für Anwendungen mit Kühl-, Wasch- bzw. Trockenanforderungen.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S800-Bänder.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	300	450	34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,08
Polyäthylen	Polyäthylen	200	300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,12	5,47

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

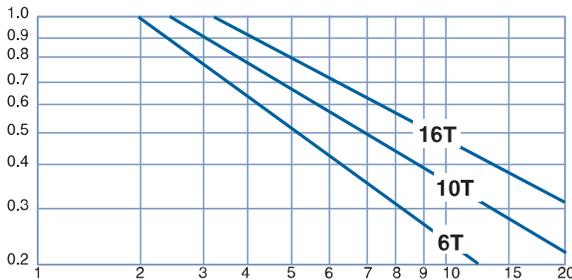
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	5	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	7	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	9	8	6
72	1829	11	9	7
84	2134	13	11	8
96	2438	13	12	9
120	3048	17	15	11
144	3658	21	17	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 7,5 Zoll (191 mm) Mittellinienabstand.³

Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

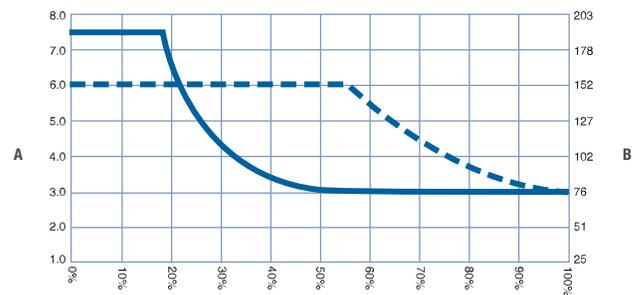


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$V = ft/min$ (m/min); $T = \text{Anzahl der Zähne}$; $L = ft$ (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Strichlinie: Zahnrad doppelter Breite
Durchgezogene Linie: Alle anderen Zahnräder

Spritzguss-Zahnrad

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchm. Zoll	Nom. Teilkreisdurchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,9	99	1,5	38	1,5		40	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64	1,5		40	
							2,5		60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	2,5	64	1,5		40	
							2,5			

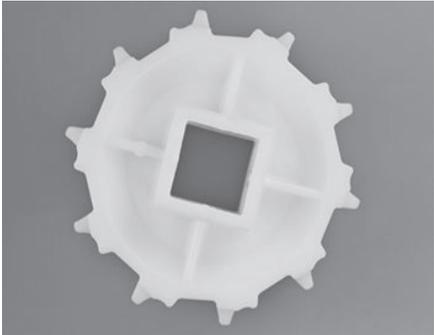
¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,36 Zoll (9,1 mm) mit einer Mindestbreite von 2 Zoll (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend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

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

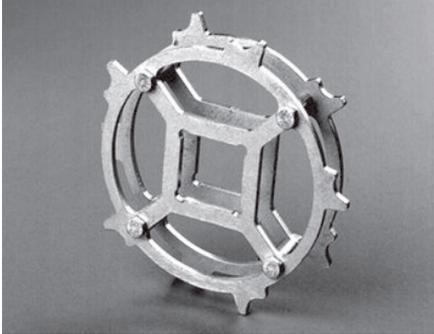
³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halte- und Mittelzahnrad-Versatz*.

Zahnrad mit doppelbreiter Felge

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40

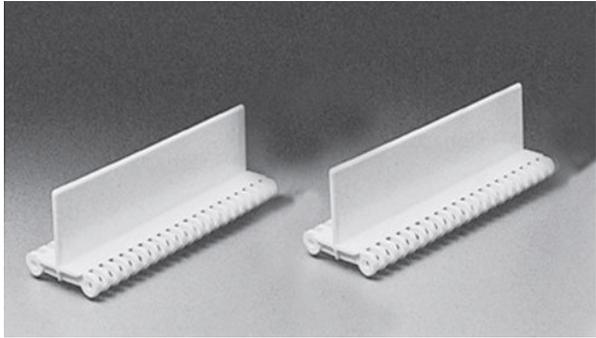

Abriebfeste Zahnräder aus Metall

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	1,1	28		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	1,1	28		1,5		40
								2,5		60
										65


Gerade Mitnehmer

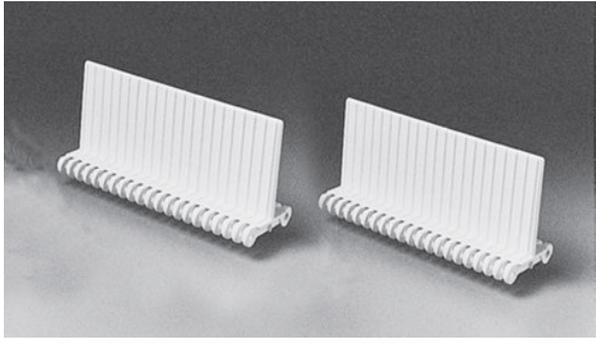
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen
2	51	
3	76	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Flat Top-Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.


Doppelte nicht haftende Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Polypropylen, Polyäthylen

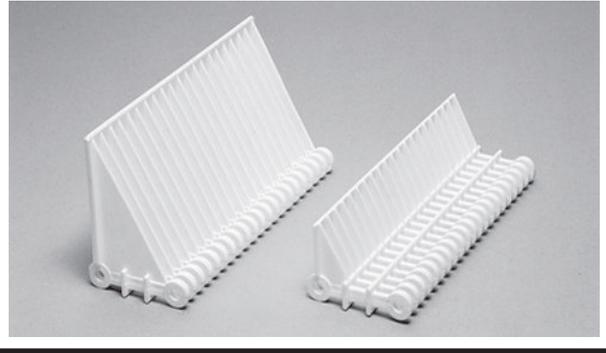
- Mit senkrechten Rippen zur Produktübergabe.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Flat Top-Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.
- Der Mindestabstand zum Bandrand (ohne Bordkanten) beträgt 0,7 Zoll (18 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Gerippte Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1,25	32	Polypropylen, Polyäthylen
3	76	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in den Open Grid-Modulen und besitzt eine dreieckige Stütze an der Rückseite. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm).



Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen
3	76	
4	102	
6	152	

- Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt. Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden.
- Mindestabstand: 0,7 in (18 mm).
- Normaler Abstand zwischen den Bordkanten und der Kante eines Mitnehmers: 0,3 in (8 mm).

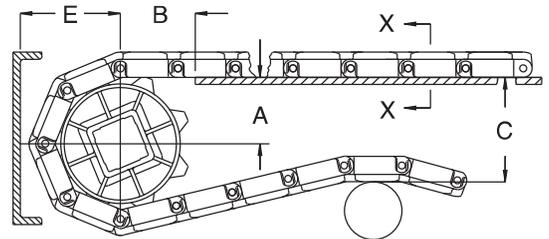


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A $\pm 0,031$ in (1 mm)
B $\pm 0,125$ in (3 mm)

C \pm (max.)
E \pm (min.)

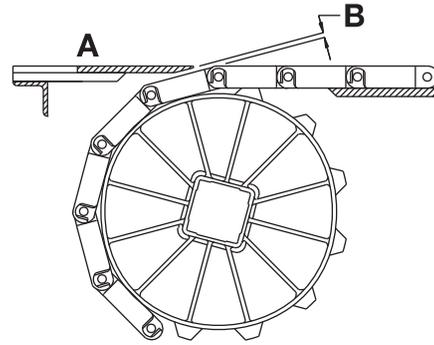
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
		Zoll	mm							
S200 Flush Grid, Open Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	3,00	76	6,50	165	3,61	92
10,1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

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

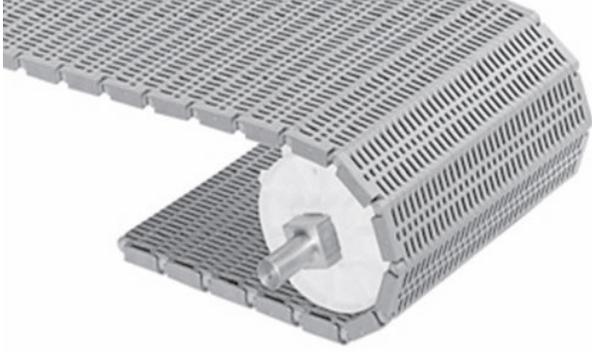
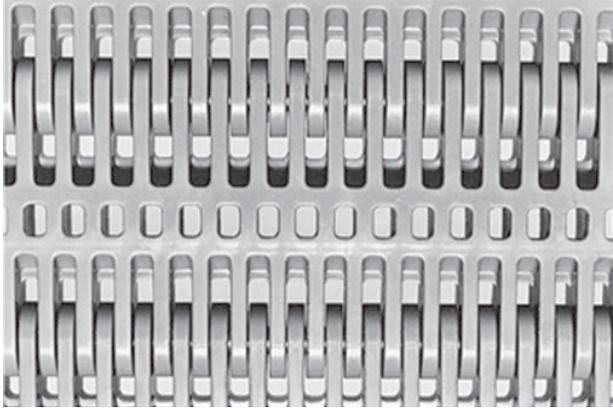
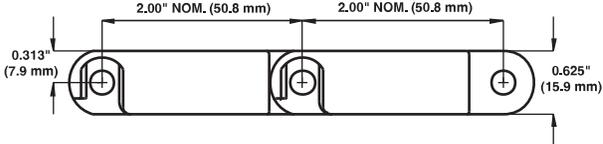
NoteColonSymbol Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 in (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 in (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5

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

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	2400	3570	34 bis 220	1 bis 104	1,82	8,89
Polyäthylen	Polyäthylen	1800	2680	-100 bis 150	-73 bis 66	1,90	9,28
Azetal	Polypropylen	3200	4760	34 bis 200	1 bis 93	2,77	13,51
Azetal ¹	Polyäthylen	3000	4460	-50 bis 70	-46 bis 21	2,77	13,51

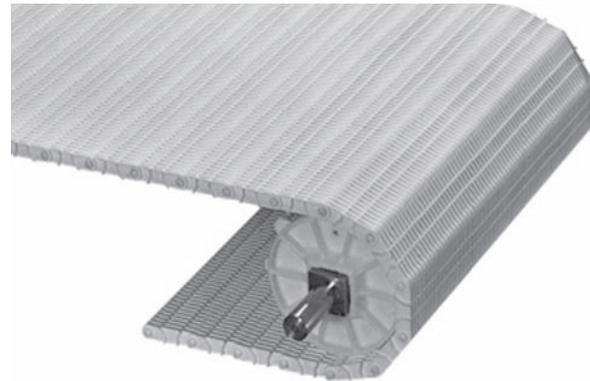
¹ Polyäthylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Raised Rib			
	Zoll	mm	
Bandteilung	2,00	50,8	
Mindestbreite	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .		
Breitenabstufungen			
Öffnungsgröße (ca.)	0,25 x 0,24	6,4 x 6,1	
Durchlässigkeit	26 %		
Produktauflage	36 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Antriebsart	Mittelantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Siehe die <i>Produkthinweise</i> .		
Produkthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Alle Bänder der Serie 400 Raised Rib aus Polyäthylen verwenden Scharnierstäbe mit Kopf. • Alle Bänder der Serie 400 Raised Rib aus Polypropylen verwenden das Slidelox®-Stab-Verschlussystem und kopflose Scharnierstäbe. • Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. Für erhöhte chemische Beständigkeit ist Slidelox auch in Polyvinylidenfluorid (PVDF) für Enduralox Polypropylen-Bänder erhältlich. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Die Verwendung von Fingerübergabepplatten reduziert die Gefahr, dass das Fördergut an Einlauf und Abgabe umkippt. • Für eine höhere Bandleistung siehe S1900 Raised Rib. • Die erhöhten Rippen ragen 0,25 Zoll (6,4 mm) über das Grundmodul hinaus. • Kundenspezifische Breiten ab 1,8 Zoll (47 mm) für Polyäthylen und ab 3,5 Zoll (89 mm) für Polypropylen, in Abstufungen zu 0,33 Zoll (8,4 mm). 			

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

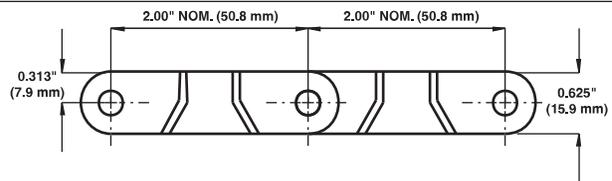
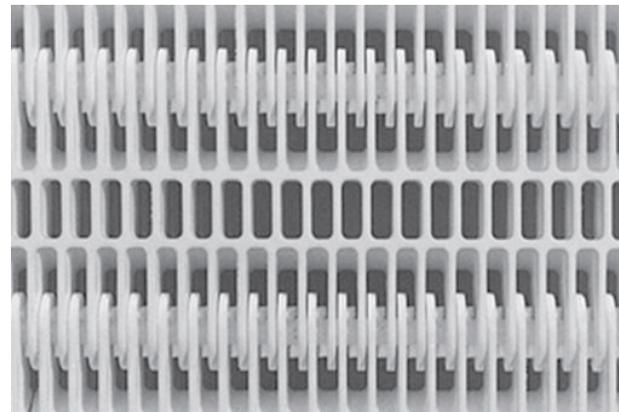
Open Hinge

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,47 x 0,18	11,9 x 4,6
Durchlässigkeit	30 %	
Produktauflage	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Zweiter Kopf; mit Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die große, durchlässige Fläche verbessert den Luftdurchlass, das Abtropfen und die Reinigbarkeit.
- Besitzt die gleiche hohe nominale Festigkeit wie die anderen Bänder dieser Serie.
- Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.
- Weitere hygienische Optionen finden Sie unter S800 und S1600.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1550	2300	34 bis 220	1 bis 104	1,16	5,66
Polyäthylen	Polyäthylen	950	1400	-50 bis 150	-46 bis 66	1,24	6,06

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

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

¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Non Skid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	3,5	89
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	

Produktinweise	
<ul style="list-style-type: none"> Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. Gehört zu den Intralox-Bändern mit der höchsten Festigkeit. Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. Für eine höhere Bandleistung siehe S4500 Non Skid und S4500 Non Skid Raised Rib. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit von Mitnehmern bitte an den Intralox-Kundenservice. 	

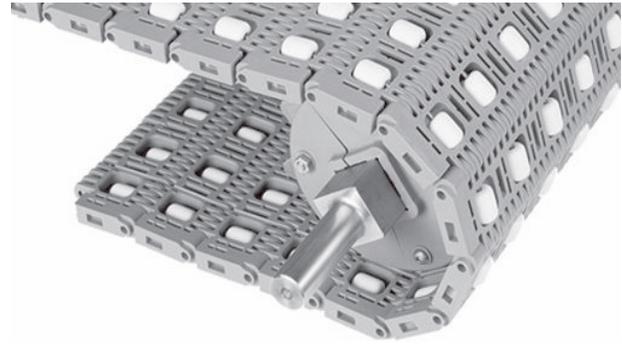
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HSEC-Azetal	Nylon	2720	4040	-50 bis 200	-46 bis 93	2,88	14,09
Polypropylen	Polypropylen	2400	3571	-34 bis 220	1 bis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

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

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

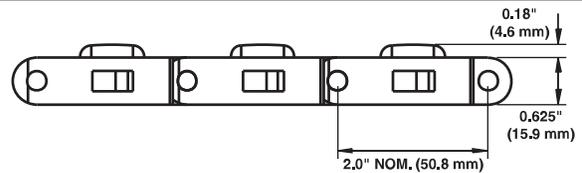
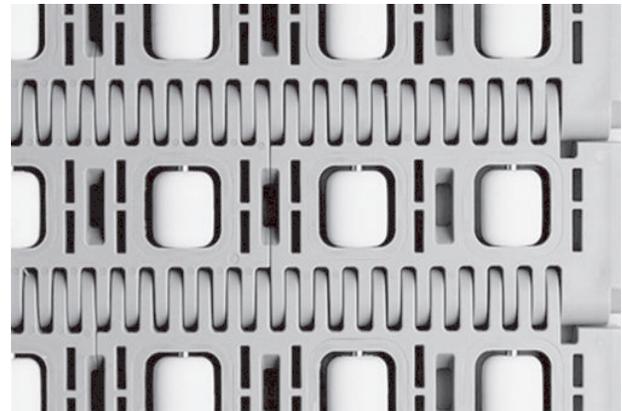
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Bündige Bandkanten
- Verwendet Azetalrollen.
- Edelstahlachsen sorgen für Langlebigkeit und dauerhafte Leistung.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Geeignet für 90°-Übergaben.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S4400 Transverse Roller Top.
- Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm)
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)
- Rollenabstand: 2 Zoll (50,8 mm).
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,90 Zoll (23 mm).
- Abstand zur Mittellinie der ersten Rolle: 1,3 Zoll (33 mm).
- Abstand zwischen erster und zweiter Rolle: 1,8 Zoll (46 mm).
- Abstand zwischen allen anderen Rollen: 2 Zoll (50,8 mm).

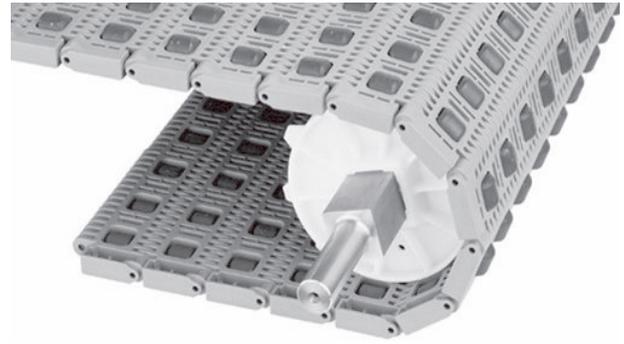


Banddaten

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

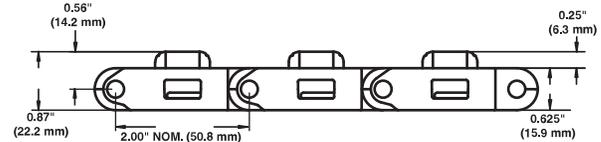
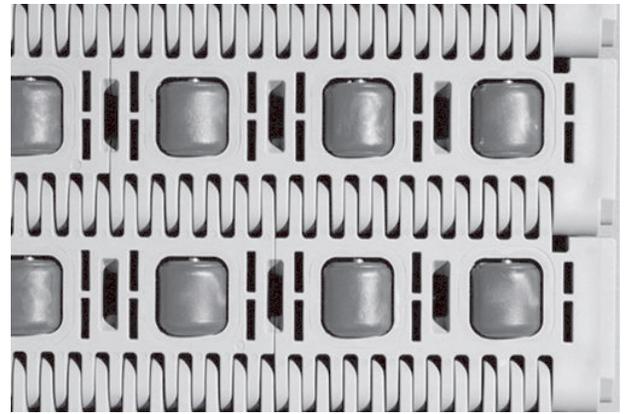
Transverse Roller Top™ (TRT™) mit Durchmesser 0,85 in

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



Produktinweise

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

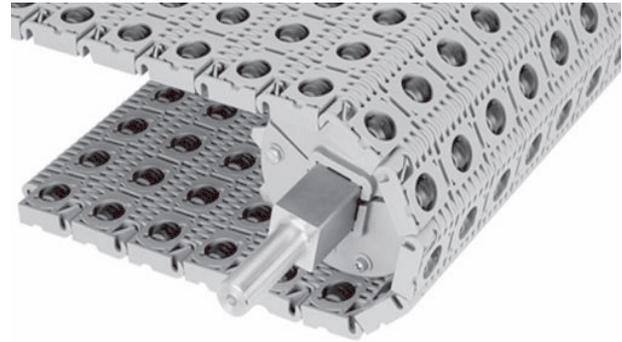


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	2,81	13,71

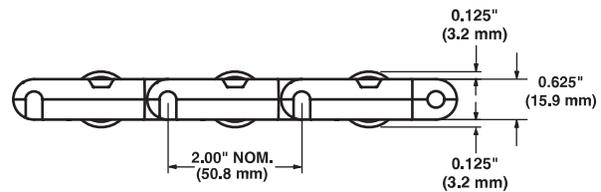
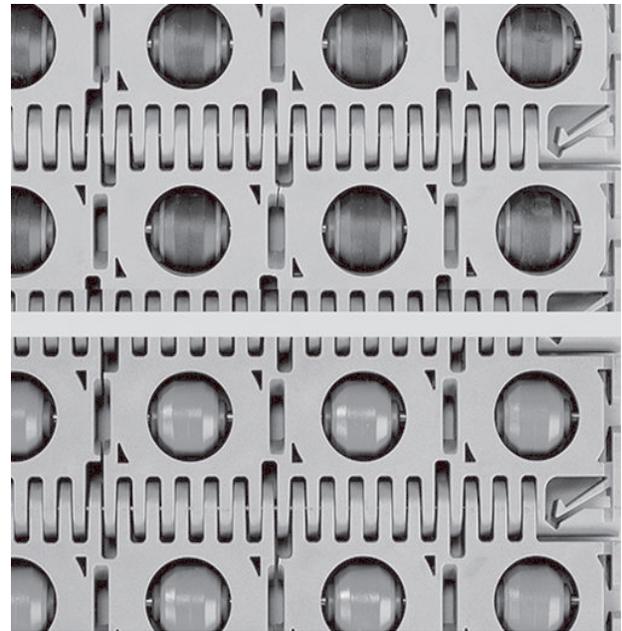
Angled Roller mit 0°-Winkel™

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



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Activated Roller Belt™-Technologie (ARB™)
- Es sind schwarze oder graue Polyurethanrollen erhältlich.
- Schwarze Polyurethanrollen werden für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation nicht empfohlen.
- Alle Rollen haben einen Azetakern.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Rollen sind in Bandaufrichtung ausgerichtet.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Konstruiert für ein flaches, kontinuierliches Obertrum. Ein V-Obertrum wird nicht empfohlen.
- Wenn sich die Bandrollen drehen, bewegt sich das Fördergut schneller als die Bandgeschwindigkeit. Wenn sich die Bandrollen nicht drehen, bewegt sich das Fördergut mit Bandgeschwindigkeit.
- Das Fördergutverhalten variiert je nach Form und Gewicht des Förderguts, der Konstruktion des Förderers und der Bandgeschwindigkeit.
- Intralox kann Sie dabei unterstützen, das Fördergutverhalten auf Grundlage der Produkt- und Förderereigenschaften präziser einzuschätzen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Es sind kundenspezifische Bänder mit einer beliebigen Kombination aus Rollen mit 0°-, 30°-, 45°- oder 60°-Winkel erhältlich. Maßgefertigte Bänder können auch Rollen enthalten, die auf unterschiedliche Laufrichtungen ausgerichtet sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- 2,0 Zoll (50,8 mm) Rollenabstand.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm) und ebenfalls nicht mit allen Zahnrädern mit Teilkreisdurchmesser 5,2 Zoll (132 mm) mit 2,5 Zoll oder 60 mm Vierkantbohrungen.



Banddaten

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

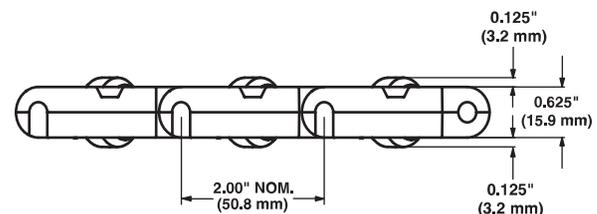
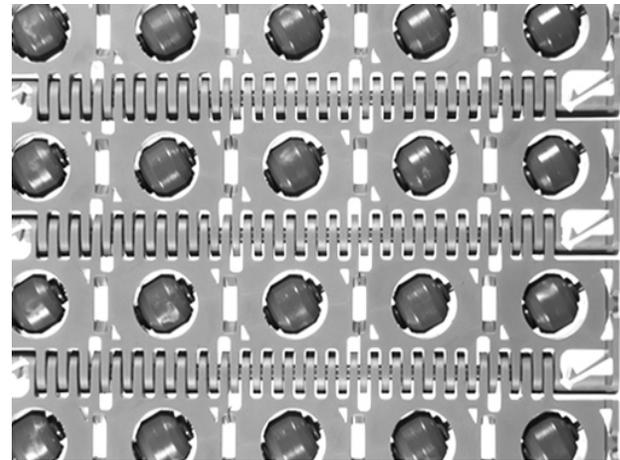
Angled Roller mit 30°-Winkel™

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



ProduktHinweise

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

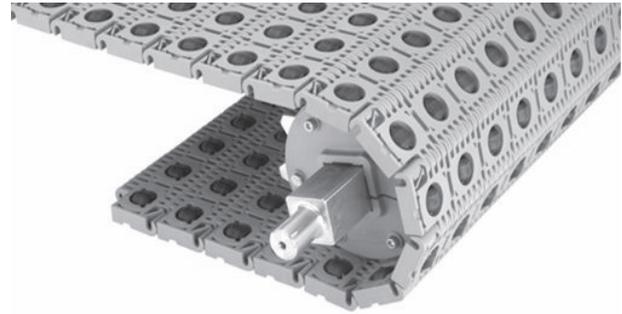


Banddaten

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

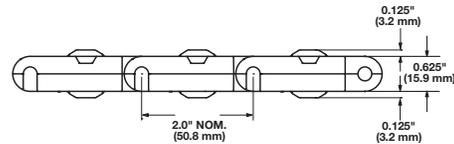
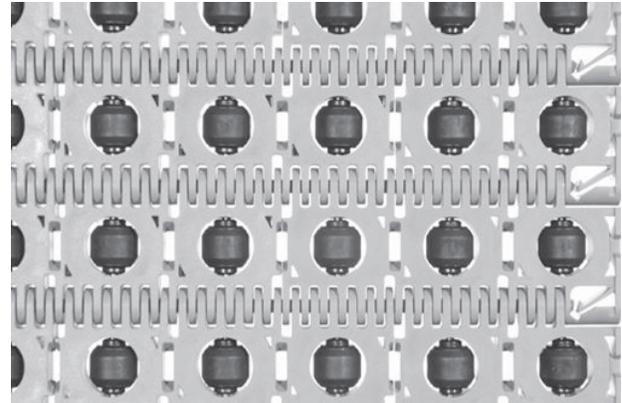
Angled Roller mit 90°-Winkel™

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Es sind schwarze Polyurethanrollen mit einem Azetalkern erhältlich.
- Schwarze Polyurethanrollen werden für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation nicht empfohlen.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Schwarze Polyurethanrollen dürfen keine flachen, durchgehenden oder V-förmigen Obertrume berühren.
- Das Band kann durch parallele Gleitprofile, zwischen den Bandrollen platziert, unterstützt werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).
- Nicht kompatibel mit allen Zahnradern mit einem Teilkreisdurchmesser von 5,2 in (132 mm) mit 2,5 in und 60 mm Vierkantbohrungen.
- Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).

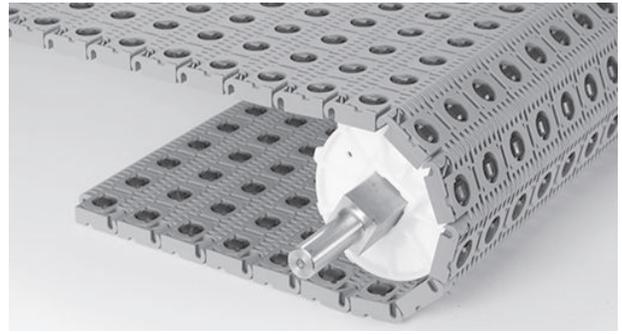


Banddaten

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

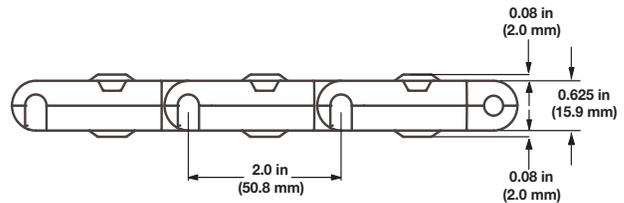
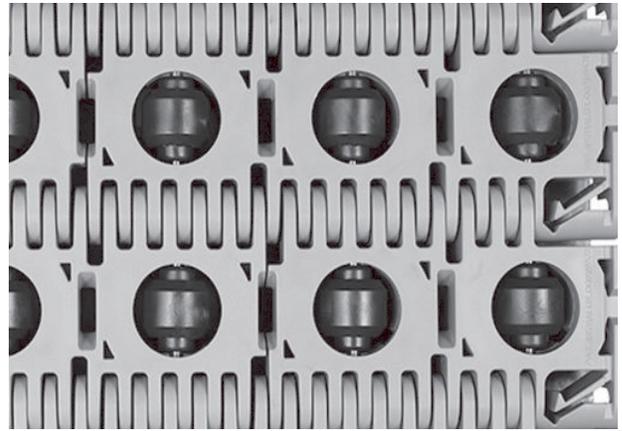
Angled Roller™ mit 90°-Winkel und 0,78-in-Durchmesser

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



Produkthinweise

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



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen/Schwarzes Azetal	Nylon	1600	2381	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94

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

Produktionhinweise

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

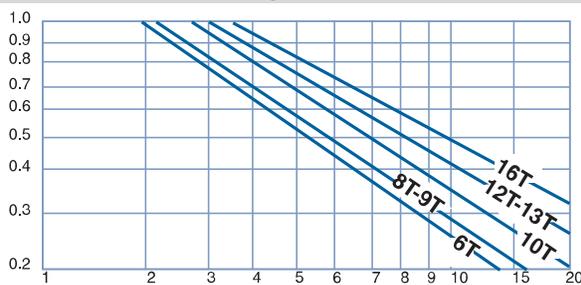
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	2400	3571	34 bis 200	1 bis 93	3,71	18,11
Polypropylen	Polypropylen	1600	2381	34 bis 200	1 bis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

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.³ Maximal 9 Zoll (229 mm) Abstand von der Mittellinie⁴ Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand.

Festigkeitsfaktor

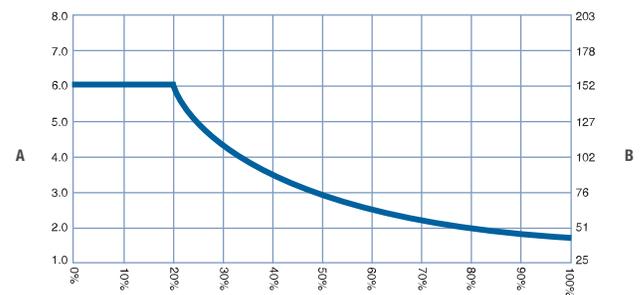


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Flat Top-, Flush Grid- und Raised Rib-Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,33 Zoll (8,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 Zoll (51 mm). Die Abstufung für Open Hinge-Bänder beträgt 0,25 Zoll (6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halte- und Mittelzahnrad-Versatz*.

⁴ Ball Belt und einige Angled Roller-Bänder erfordern ein flaches, durchgängiges Obertrum.

Spritzguss-Zahnrad¹
Für alle Bandarten außer Flush Grid aus Azetal

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5	82	40
								2,5		60
										70
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
								3,5		90


Geteiltes Zahnrad mit geringer Rückspannung aus extrem verschleißfestem Polyurethan³
Für alle Bänder, außer Flush Grid Azetal, Open Hinge und Rollenbänder

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		2,5		
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		2,5		


Geteiltes Zahnrad aus extrem verschleißfestem Polyurethan⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		



¹ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.

² Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

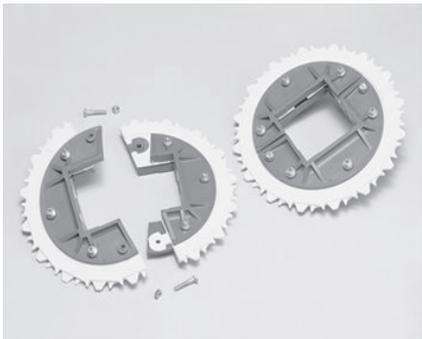
³ Für Informationen zum Versanddatum wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice. Bei der Verwendung dieser Zahnräder beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Typen und Werkstoffe 1000 lb/ft (1490 kg/m). Die Betriebstemperatur der Zahnräder liegt zwischen -40 °F (-40 °C) und 160 °F (71 °C).

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Bei Verwendung von geteilten Zahnradern aus extrem verschleißfestem Polyurethan beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Typen und Werkstoffe 1000 lb/ft (1490 kg/m). Die Betriebstemperatur der Zahnräder liegt zwischen -40°F (-40°C) und 160°F (71°C).

Geteiltes Zahnrad aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte und geringer Rückspannung¹

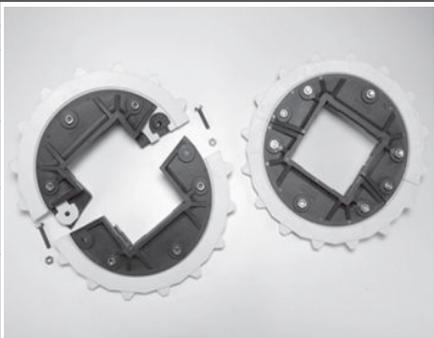
Für alle Bänder außer Open Hinge und Rollenbänder

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-Zoll	Nom. Teilkreis-Durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser-Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,70	43		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5		
								2,5		
								3,5		90



Geteiltes Zahnrad aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-Durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-Durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser-Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,7	43		1,5		40
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	4,0	3,5		90



Geteiltes Zahnrad aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-Durchm. in	Nom. Teilkreis-Durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser in	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Nur für die Antriebswelle empfohlen. Beim Ineinandergreifen von Band und Umlenkzahnradern tritt eine sehr geringe Bandspannung auf. Bei einigen Anwendungen hat das Band möglicherweise nicht genug Spannung, um in die zusätzlichen Zähne mit niedriger Rückspannung einzugreifen, wodurch das Band seinen Kontakt zu den Umlenkzahnradern verliert.

² Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

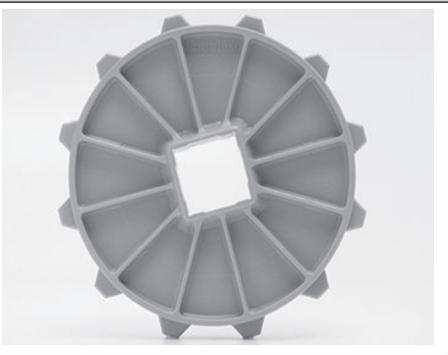
³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Geteiltes Zahnrad aus HR-Nylon¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60


Zahnrad aus HR-Nylon²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund in den ³	Vierkant (in)	Rund mm ³	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5 2,5		
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5 2,5		40 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5 2,5 3,5		60 90


Geteilte Zahnräder aus Metall⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ⁵	Vierkant (in)	Rund mm ⁵	Vierkant (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-7/16	1,5	20, 30, 40	40, 60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8, 1-7/16, 1-1/2, 1-15/16	1,5, 2,5	20, 40	40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5	40	40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 90


¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Wenden Sie sich für Nassanwendungen an den Intralox-Kundenservice.

² Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

³ USA Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

⁵ Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Federn ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. U.S. Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

Geteiltes Stützrad

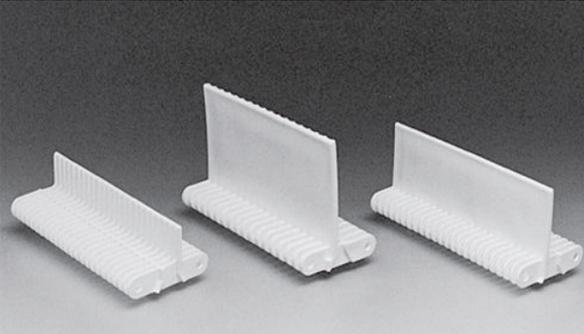
Erhältlicher Teilkreisdurchm.		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	U.S.		Metrisch	
		Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,4	163	1	1,5 2,5		



Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)

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

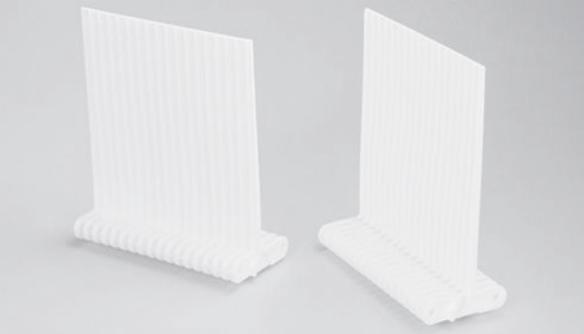
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die gerade Seite des Mitnehmers ist glatt und die nicht haftende Seite vertikal gerippt.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer auch unter einem Winkel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



Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
6	152	Polypropylen, Polyäthylen

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



Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend)

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

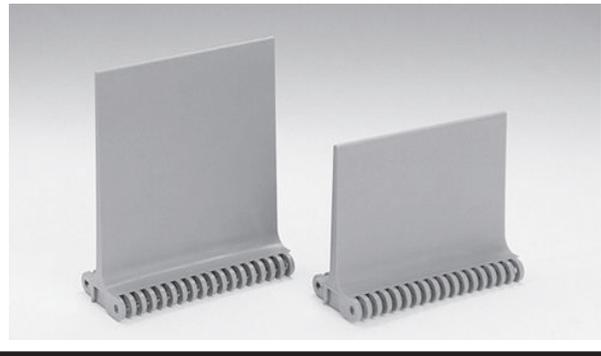
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen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



Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

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

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


Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen
3	76	
4	102	
6	152	

- Bordkanten sind überlappend angeordnet und in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind.
- Bei der Umdrehung um Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen.
- Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt. Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden.
- Der Mindestabstand beträgt 0,8 in (20 mm).
- Der normale Abstand zwischen den Bordkanten und der Kante eines Mitnehmers liegt bei 0,4 in (10 mm).


Niederhalteführungen

- Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Ein Obertrum-Radius sollte am Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten eingesetzt werden. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 in (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden.
- Die Stege können über die Länge des Bandes in einem Abstand von 4 in (101,6 mm) oder 6 in (152,4 mm) angeordnet werden. Größere Abstände der Stege als 6 in (152,4 mm) sollten aufgrund der Gefahr von Versatz des Bandes vermieden werden.
- Die nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg beträgt: 100 lbs (45,4 kg), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt.



Gewindestücke

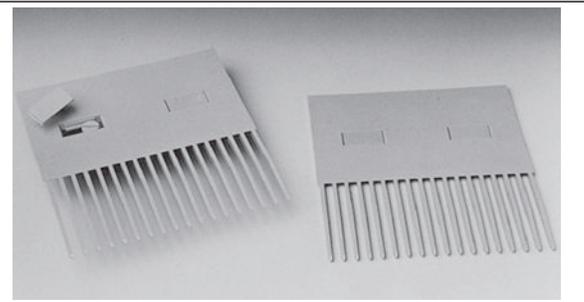
Erhältliche Basisbandtypen; Werkstoff		Größen		
Flat Top: Azetal, Polypropylen		5/16 Zoll bis 18 Zoll (8 mm bis 1,25 mm)		
Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Mutter ¹	kg/Gewindestück ¹	in-lb	Nm
Azetal	200	91	120	13,5
Polypropylen	175	79	65	7,3



- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reichen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird.
- Zahnräder nicht mit Gewindestücken in einer Linie platzieren.
- Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Siehe S4500 Flat Top mit Gewindestücken als alternative Option.
- Minimale freie Randzone zur Bandkante: 2 Zoll (50 mm).
- Mindestabstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 1,33 Zoll (34 mm).
- Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 2 Zoll (50 mm).

Fingerübergabeplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Polypropylen

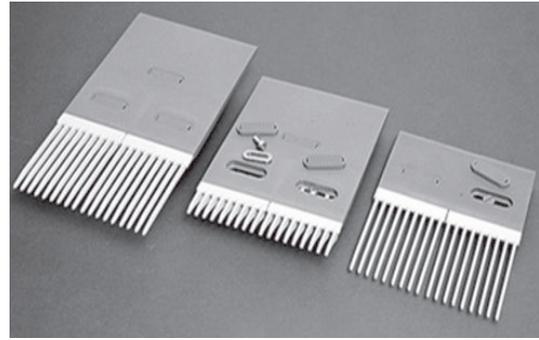


- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, während das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Die Fingerübergabeplatten der Serie 400 sind mit denen der Serie 1200 identisch.

¹ Nur Gewicht für Befestigung. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.

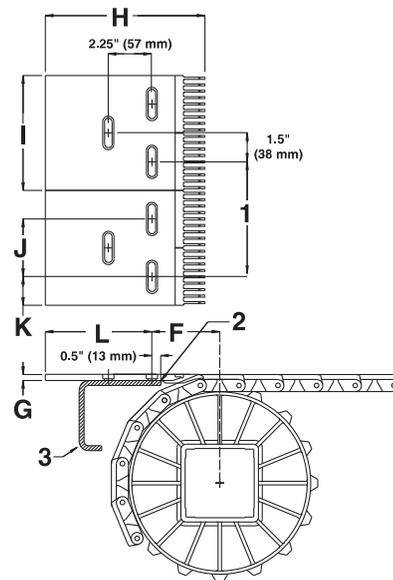
Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

Breitenabstufungen		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Aze- tal-Rückplatte
Erhältliche Ausführungen			
Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung	
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte; kurze Finger mit kurzer Rückplatte ¹ ; mittellange Finger mit kurzer Rückplatte; mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte	
<ul style="list-style-type: none"> • Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung. • Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift. • Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden. • Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten (FTP) aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert. • Befestigungsteile für die FTPs zur Glasbeförderung aus zwei Werkstoffen sind separat erhältlich. Die Befestigungsteile bestehen aus ovalen Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl, die eine sicherere Befestigung für anspruchsvolle Glasanwendungen ermöglichen. • Für Anwendungen, die eine bessere chemische Beständigkeit erfordern, bietet Intralox eine Standard-FTP vollständig aus Polypropylen. Die Befestigung dieser Fingerübergabeplatten besteht aus Kunststoff-Bundschrauben und aufsteckbaren Schraubenkappen. • Die langen Finger bieten guten Halt für instabile Produkte, wie PET-Behälter oder Dosen. Kurze Finger sind robust und eignen sich für raue, zerbrochene Glasanwendungen. Diese Finger sind im Prinzip bruchfest; einzelne Finger können aber bei tiefen Einschnitten durch Glasscherben verbiegen und abbrechen, sodass Beschädigungen des Bandes oder des Rahmens vermieden werden. • Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitzlöcher. • Die Serien 400 und 1200 verwenden die gleichen FTPs. • Verwenden Sie für eine optimale Produktübergabe mit den Fingerübergabeplatten für die Glasförderung PD-Zahnräder mit 10,1 in (257 mm) und 16 Zähnen. 			



Erforderliche Abmessungen für den Einbau von Fingerübergabeplatten

	Zwei Werkstoffe							
	Serienmäßig lange Finger/kurze Rückseite		Serienmäßig lange Finger/verlängerte Rückseite		Kurze Finger für die Glasförderung/verlängerte Rückseite		Mittellange Finger für die Glasförderung/verlängerte Rückseite	
	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H	7,2	183	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140



Abstand bei Umgebungstemperatur		
PP	5,952 in	151,2 mm
PE	5,933 in	150,7 mm

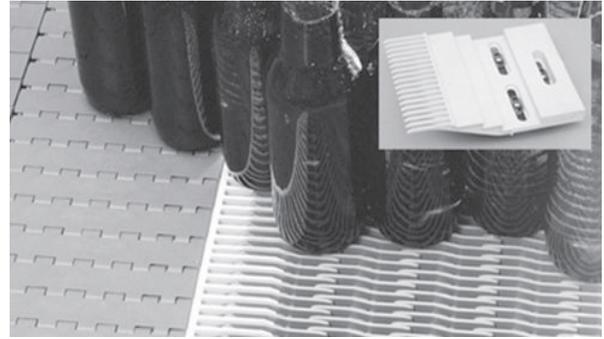
Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen	
Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen für die Glasförderung	
1 Abstand	
2 0,5 in (13 mm) Radius (Vorderkante von Rahmenträger)	
3 Rahmenträger	

¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice

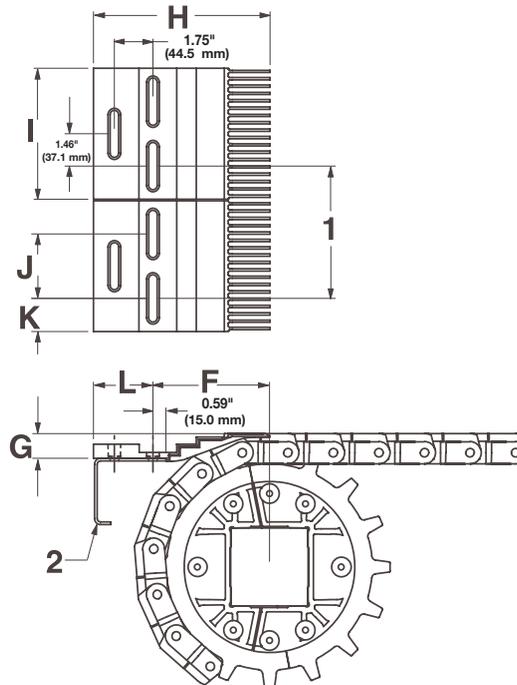
Selbstströmende Fingerübergabeplatten. Unter der ¹

Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermo- plast

- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbstströmende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.


Erforderliche Abmessungen für selbstströmende Fingerübergabeplatte. ²

	Selbstströmend	
	in	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,89	149,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8


Abstand bei Umgebungstemperatur

PP	5,952 in	151,2 mm	1 Abstand
PE	5,933 in	150,7 mm	2 Rahmenträger

¹ Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490

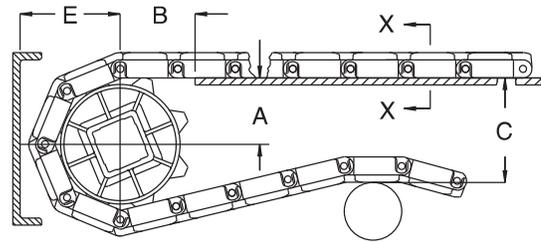
² Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7,314,130 und 7,448,490

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
		Zoll	mm							
S400 Flat Top, Flush Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	2,99	76
5,8	147	9	2,44-2,61	62-66	2,70	69	5,95	151	3,49	89
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,61	92
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,24	108
8,4	213	13 ¹	3,75-3,87	95-98	3,22	82	8,46	215	4,74	120
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140
S400 Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,75	70
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,24	82
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,99	101
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,49	114
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,88	149
S400 Non Skid										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,60	41	4,09	104	2,46	62
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,31	135	3,07	78
5,8	147	9	2,43-2,61	62-66	2,31	59	5,93	151	3,38	86
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,26	57	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	2,60	66	7,81	198	4,32	110
8,4	213	13	3,74-3,87	95-98	2,84	72	8,44	214	4,64	118
10,1	257	16	4,71-4,81	120-122	2,97	75	10,34	263	5,59	142
S400 Roller Top, Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,56	65
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,17	81
6,4	163	10	2,77-2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,79	96
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,42	112
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,68	144
S400 Transverse Roller Top mit einem Durchmesser von 0,85 Zoll										
4,0	102	6	1,27-1,54	32-39	1,72	44	3,96	101	2,48	63
5,2	132	8	1,95-2,15	50-55	2,13	54	5,18	132	3,09	78
6,4	163	10	2,62-2,77	67-70	2,43	62	6,42	163	3,71	94
7,8	198	12	3,27-3,40	83-86	2,78	71	7,68	195	4,34	110
10,1	257	16	4,56-4,66	116-118	3,20	81	10,20	259	5,60	142
S400 Angled Roller (0°, 30°, 45°, 60° und 90°)¹										
4,0	102	6	1,29-1,56	33-40	1,70	43	4,00	102	2,50	64
5,2	132	8	1,98-2,18	50-55	2,11	53	5,23	133	3,11	79
6,4	163	10	2,64-2,80	67-71	2,40	61	6,47	164	3,74	95
7,8	198	12	3,29-3,43	84-87	2,75	70	7,73	196	4,36	111
10,1	257	16	4,59-4,69	117-119	3,16	80	10,25	260	5,63	143
S400 Ball Belt¹										
4,0	102	6	1,23-1,50	31-38	1,75	44	4,00	102	2,56	65
5,2	132	8	1,91-2,11	49-54	2,16	55	5,23	133	3,18	81
6,4	163	10	2,58-2,74	65-69	2,47	63	6,47	164	3,80	96
7,8	198	12	3,23-3,36	82-85	2,82	72	7,73	196	4,43	112
10,1	257	16	4,53-4,63	115-117	3,25	82	10,25	260	5,69	144

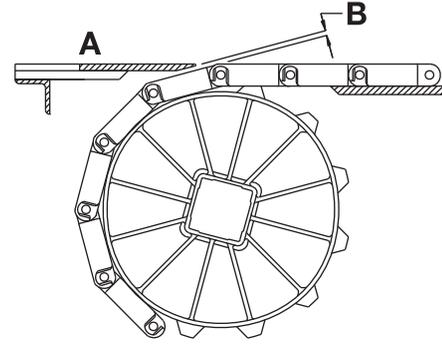
¹ Zur Ermittlung von Maßen wird die Oberseite der Rollen als Oberseite des Bandes und die Unterseite der Rollen als Unterseite des Bandes verwendet.

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



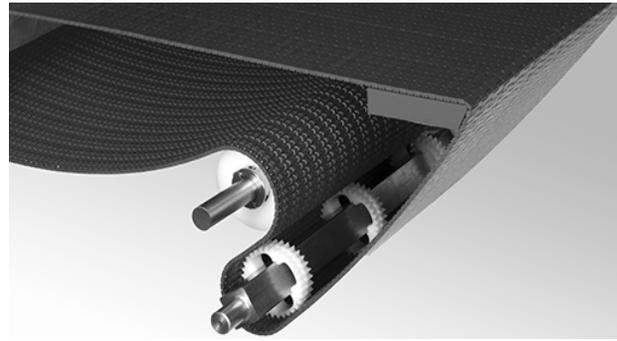
A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

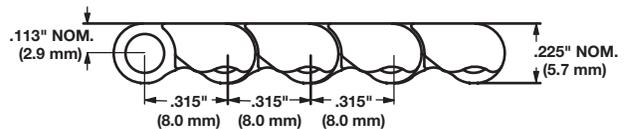
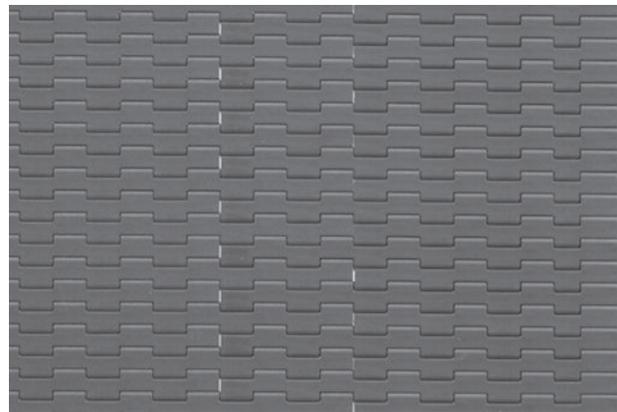
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Zoll	mm
Zoll	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

Tight Transfer Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,315	8,0
Mindestbreite	8	203,2
Breitenabstufungen	1	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mitte/Scharnier	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

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


Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	150	220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,10	5,37
HHR-Nylon	Nylon	85	126	-50 bis 240	-46 bis 116	0,85	4,15

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

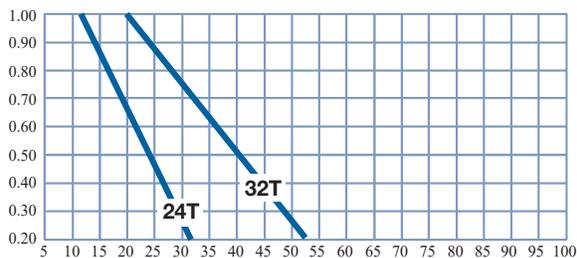
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
8	203	3	3	3
9	229	3	3	3
10	254	4	3	3
11	279	4	4	3
12	305	4	4	3
13	330	4	4	4
14	356	4	4	4
15	381	5	4	4
16	406	5	5	4
17	432	5	5	4
18	457	5	5	4
19	483	5	5	5
20	508	6	5	5
24	610	6	6	5
30	762	8	7	6
36	914	9	9	7
42	1067	10	10	8
48	1219	11	11	9
54	1372	12	12	10
60	1524	14	13	11
66	1676	15	15	12
72	1829	16	16	13
78	1981	17	17	14
84	2134	18	18	15
90	2286	20	19	16
96	2438	21	21	17
120	3048	26	25	21
156	3962	33	33	27

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl an Zahnrädern.³

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

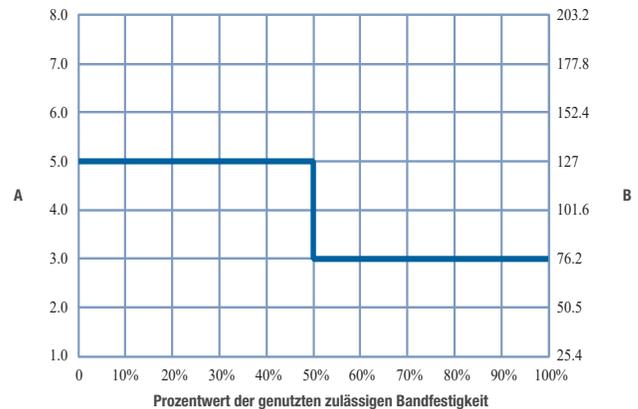


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

V = ft/min (m/min); T = Anzahl der Zähne; L = ft (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

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

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halte- und Mittelzahnrad-Versatz*.

EZ Clean™-Zahnrad										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ¹	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	2,4	61	2,4	61	1	25	1	1	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,2	81	1	25		1,5		40



Zahnrad ohne Spurführung										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	2,4	61	2,4	61	1,48	38	1	1	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,2	81	1,48	38		1,5		40

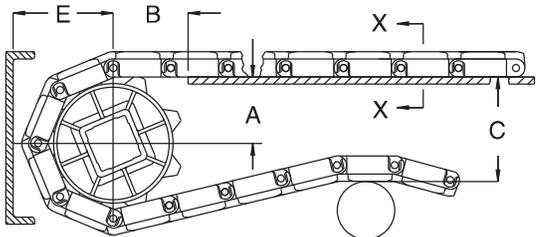


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S550 Tight Transfer Flat Top										
2,4	61	24	1,09	28	1,27	32	2,41	61	1,38	35
3,2	81	32	1,49	38	1,51	38	3,21	82	1,78	45

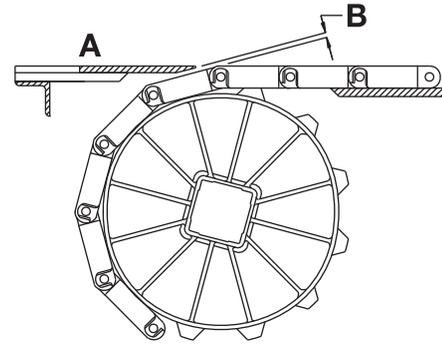
¹ Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Federn ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere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

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

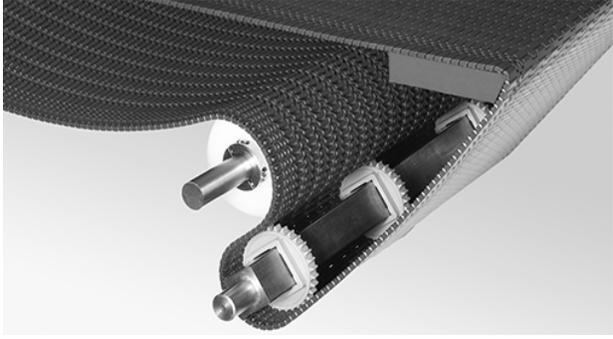


A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

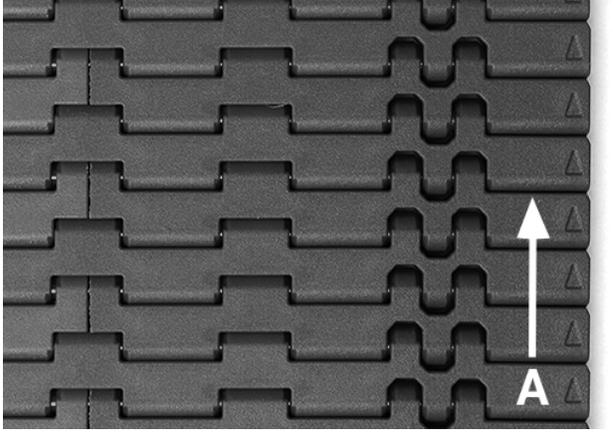
Zahnradbeschreibung		Spalt		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne		
in	mm		in	mm
2,4	61	24	0,028	0,7
3,2	81	32	0,021	0,5

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

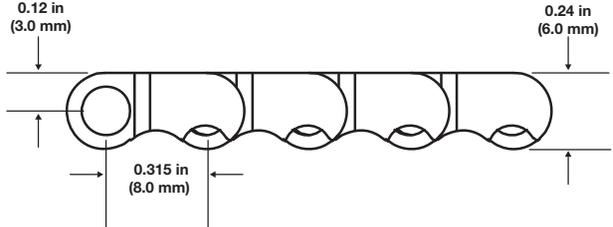


Produktinweise

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



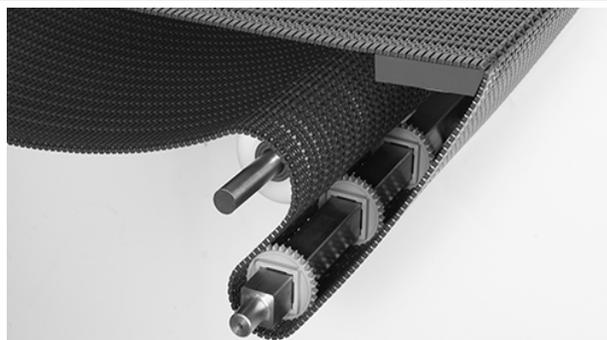
A: bevorzugte Laufrichtung



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	375	560	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	5,27
Azetal	LMAR	325	480	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	4,4426
LMAR	LMAR	275	410	-50 bis 290	-46 bis 143	0,87	4,2473

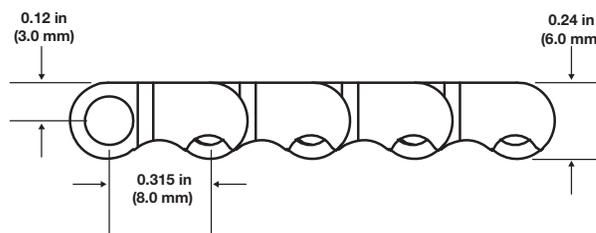
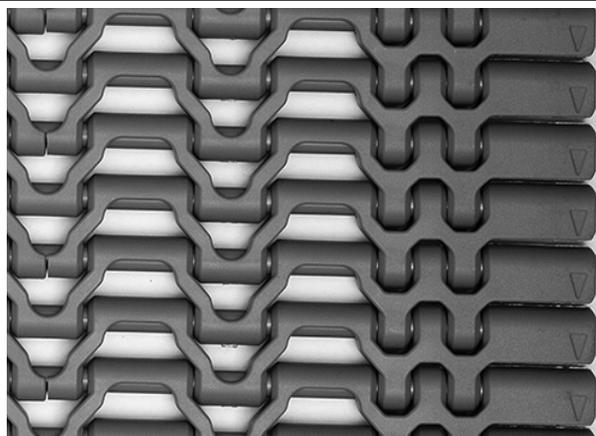
Flush Grid

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



Produktthinweise

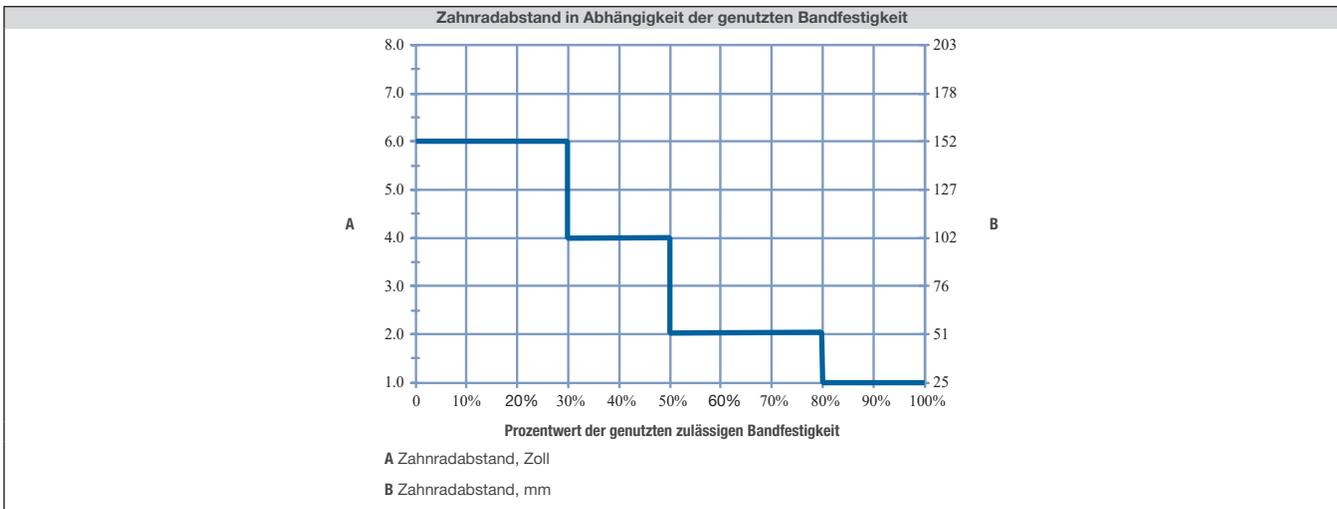
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Entwickelt für Übergaben,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



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,14 Zoll (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	300	450	-50 bis 200	-46 bis 93	0,87	4,25
Azetal	LMAR	250	370	-50 bis 200	-46 bis 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	300	-50 bis 290	-46 bis 143	0,72	3,52

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten					
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile		
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum	
4	102	2	2	2	
6	152	2	2	2	
8	203	3	3	3	
12	305	3	3	3	
18	457	4	4	4	
24	610	5	4	4	
30	762	6	5	5	
36	914	7	6	6	
42	1067	8	7	7	
48	1219	10	8	8	
54	1372	11	9	9	
60	1524	12	10	10	
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ^{3, 4}			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	



Spritzguss-Zahnrad ⁵											
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	2,4	61	2,5	64	1	25	1	1	25	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,3	84	1	25		1,5		40	

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

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierungsposition finden Sie unter „Haltinge/Mittelzahnrad-Versatz“ im Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox.

⁴ Verwenden Sie für die Antriebswelle eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4,0 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand.

⁵ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.

Maschinell bearbeitetes Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	1,8	46	1,9	48	1	25	1	0,75	25	20
36 (0,38 %)	3,6	91	3,7	94	1	25		1,5		40

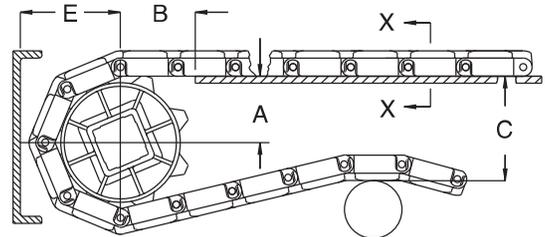


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung

Teilkreis-durchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		B		C		E	
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
S560 Flat Top, Flush Grid										
1,8	46	18	0,78	20	1,15	29	1,81	46	1,09	28
2,4	61	24	1,08	27	1,35	34	2,41	61	1,39	35
3,2	81	32	1,48	38	1,57	40	3,21	82	1,79	45
3,6	91	36	1,68	43	1,67	42	3,61	92	1,99	51

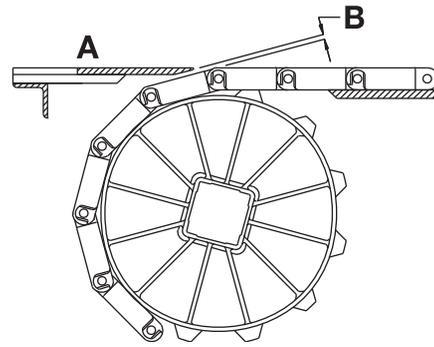
¹ Wenden Sie sich für Informationen über das Versanddatum bitte an den Intralox-Kundenservice.

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



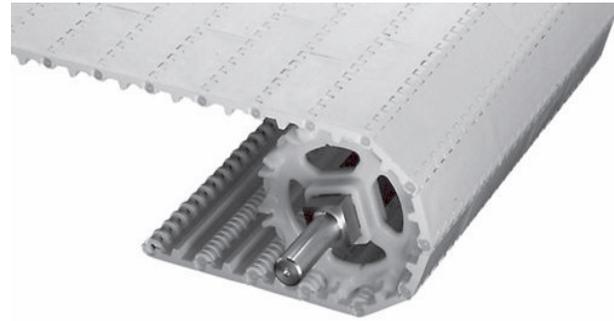
A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

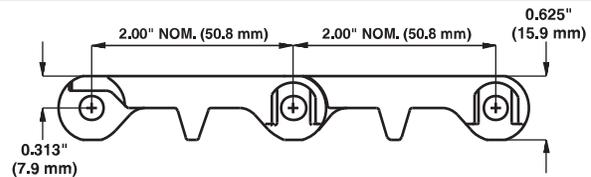
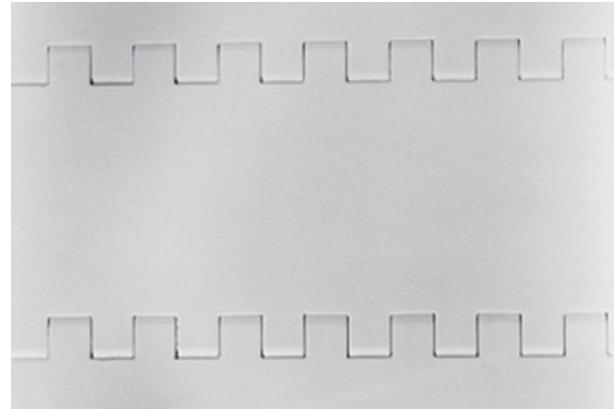
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Zoll	mm
Zoll	mm			
1,8	46	18	0,014	0,4
2,4	61	24	0,010	0,3
3,2	81	32	0,008	0,2
3,6	91	36	0,007	0,2

Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

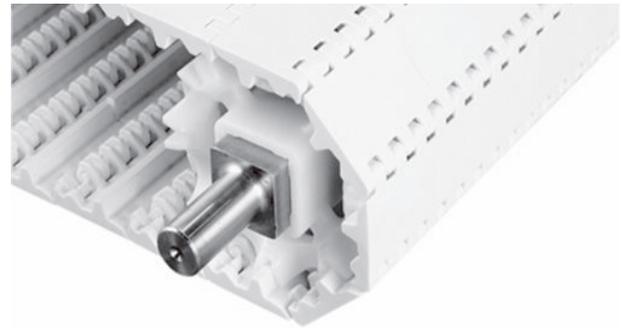
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,77	8,66
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,87	9,13
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,75	13,43
Nylon	Polyäthylen	1200	1780	-50 bis 150	-46 bis 66	2,32	11,33
Nachweisbares Polypropylen A22	Polyäthylen	650	967	34 bis 150	1 bis 66	2,21	10,79

Open Hinge Flat Top

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

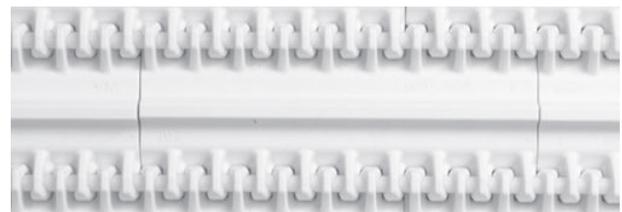


Produkthinweise

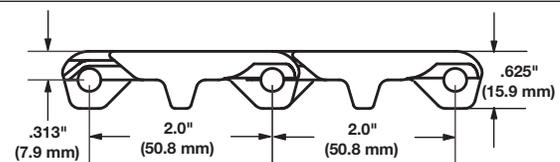
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Stabbereich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Kompatibel mit S800 Flat Top. Kann direkt mit den gleichen Zahnradern und dem gleichen Zubehör in S800 Flat Top integriert werden.
- Gerade Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardhöhe beträgt 6 Zoll (152,4 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Oberfläche oben



Unterseite

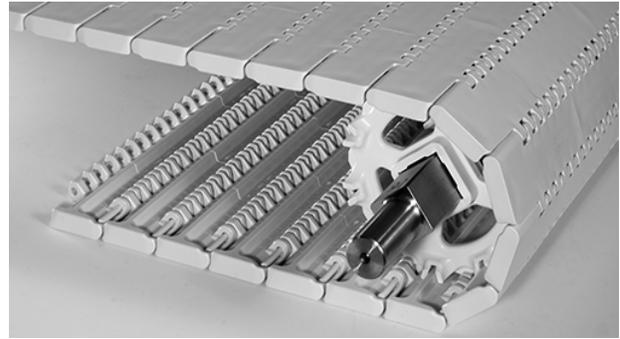


Banddaten

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

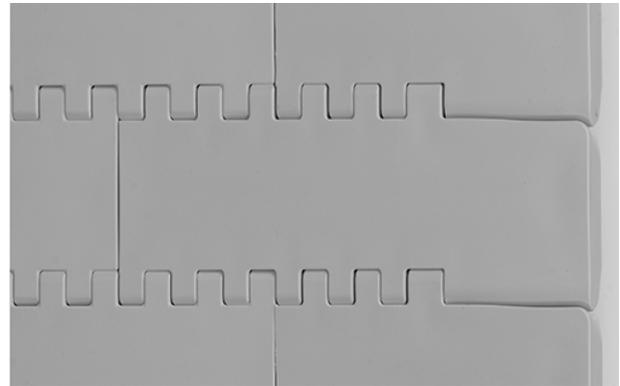
Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Bandkante

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

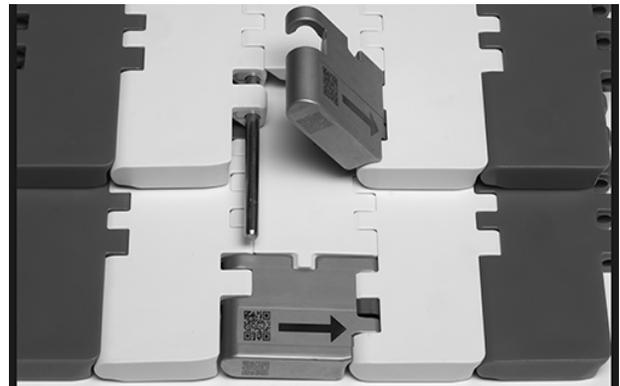


Produktinweise

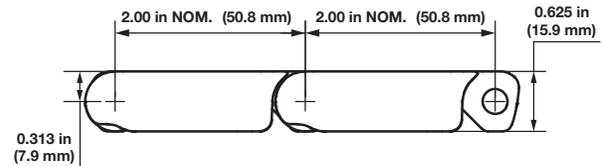
- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.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



Oberfläche oben



Clean Release-Variante

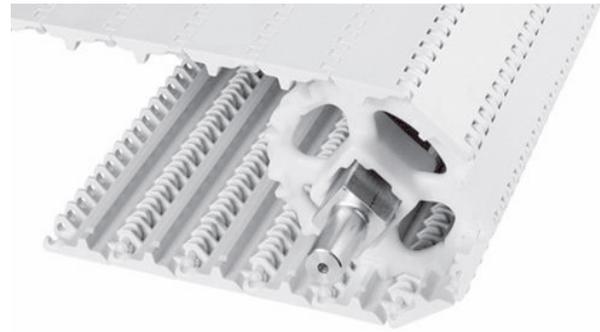


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PK	PK	900	1340	-40 bis 200	-40 bis 93	2,46	12,01

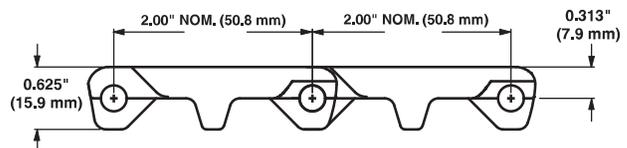
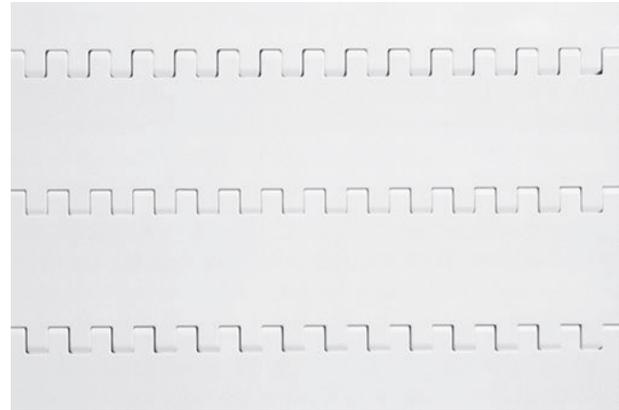
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

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



Produktinweise

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

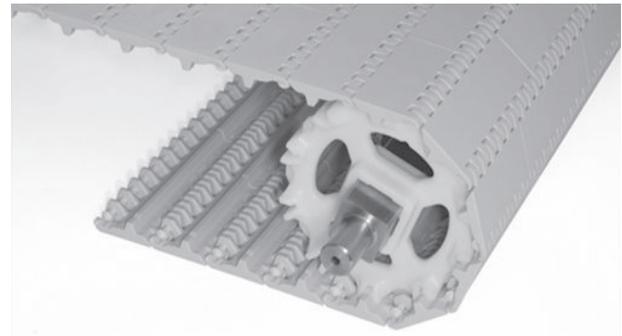


Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ¹	Blaues Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,98	13,67

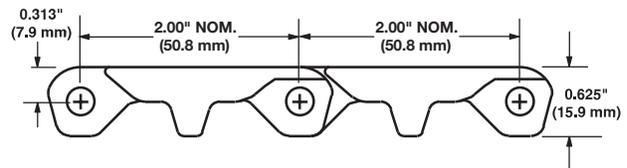
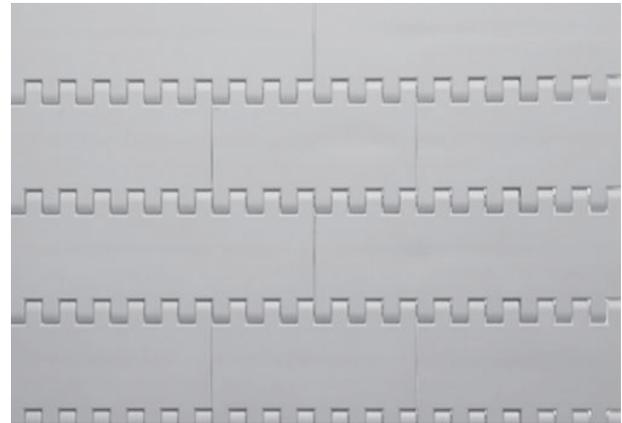
¹ Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

Tough Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	51,0
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

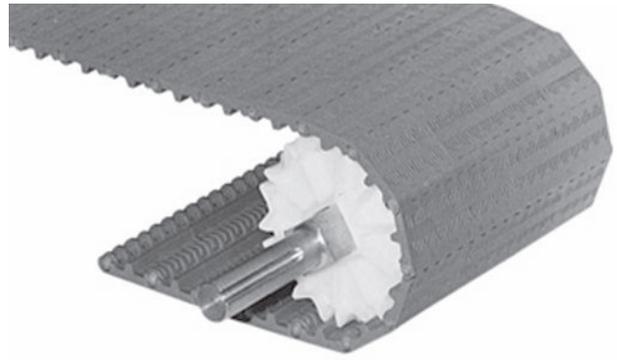
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Stabbereich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Weißes und graues Material entspricht vollständig den Vorgaben der Food and Drug Administration (FDA) und der EU MC.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von **Abchnitt 2: Produktlinie**.
- Widersteht extremen Stößen in der Lebensmittelverarbeitung.
- Kompatibel mit S800 Flat Top und S800 Open Hinge. Kann mit denselben Zahnradern und Zubehör direkt in eine der beiden Ausführungen gespleißt werden.
- Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S1800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererrahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S1800 abweichen.
- Eine eingegossene freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) ab Bandkante ist erhältlich.
- Gerade, strapazierfähige Tough-Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardlänge beträgt: 4 Zoll (101,6 mm) oder 6 Zoll (152,4 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Stoßfest	PK	500	744	0 bis 120	-18 bis 49	2,26	11,03
Stoßfest	Polyäthylen	450	670	0 bis 120	-18 bis 49	2,26	11,03

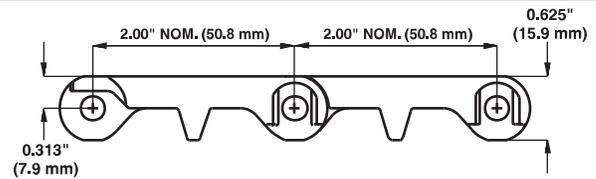
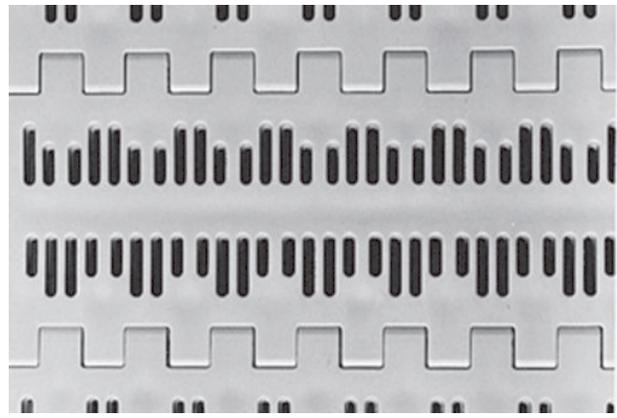
Perforated Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,29 x 0,08	7,4 x 1,9
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,44 x 0,08	11,1 x 1,9
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Perforierte Ausführung von S800 Flat Top.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Abschnitt 2: Produktlinie.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.

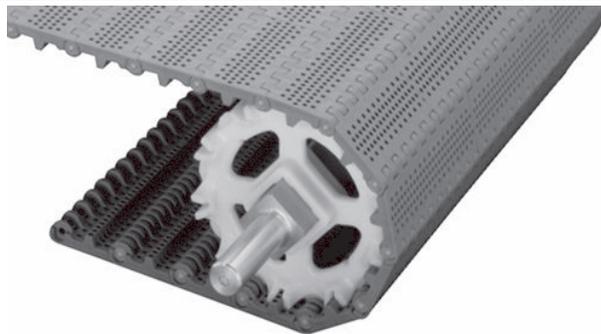


Banddaten

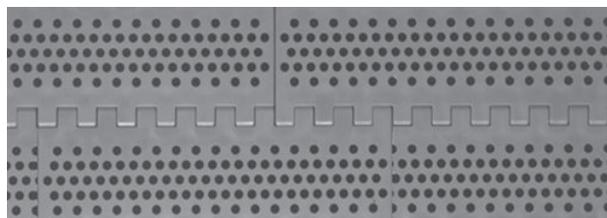
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,25
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,59	7,76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

Perforated Flat Top Round Hole

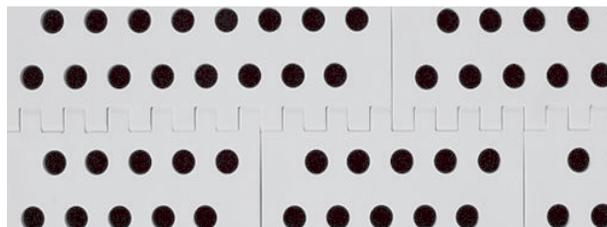
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	Siehe Fotos rechts.	
Durchlässigkeit	Siehe Fotos rechts.	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopierstabtyp	


Produktinweise

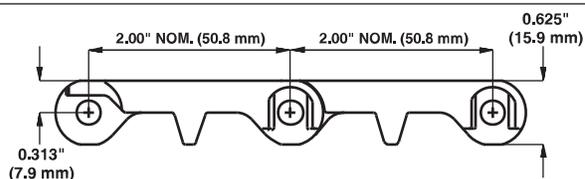
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Rundbohrungs-Ausführungen der Serie 800 Perforated Flat Top.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Geteilte Zahnräder aus Edelstahl werden nicht empfohlen.
- Bei abrasiven Anwendungen mit Zahnrädern der Serie 800 aus Polyurethan verwenden.



5/32 in (4 mm) – 20 % Durchlässigkeit



11/32 in (8,7 mm) – 14 % Durchlässigkeit

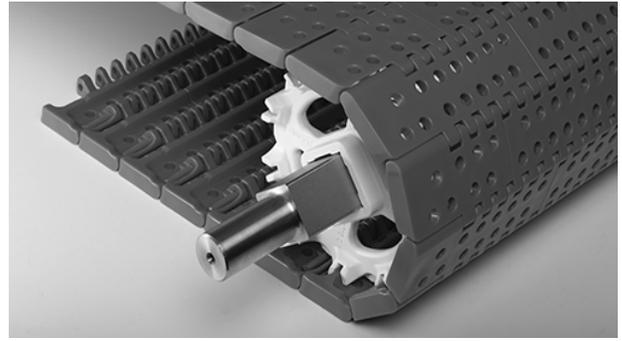

Banddaten

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

¹ Nur erhältlich in 11/32 Zoll (8,73 mm).

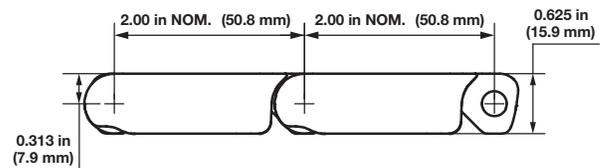
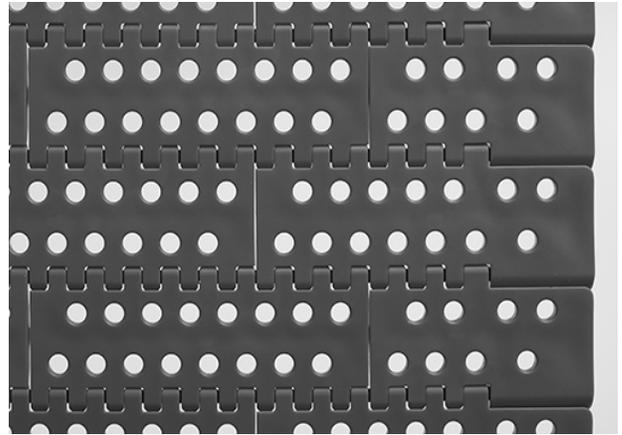
Perforated Flat Top 1 1/32 Zoll Rundloch mit Heavy Duty Bandkante

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



Produktthinweise

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



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiger Werkstoff Scharnierstab Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PK	PK	900	1340	-40 bis 200	-40 bis 93	2,22	10,84

Flush Grid

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

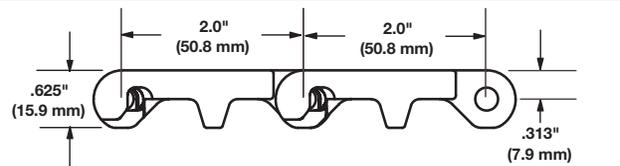


Produktinweise

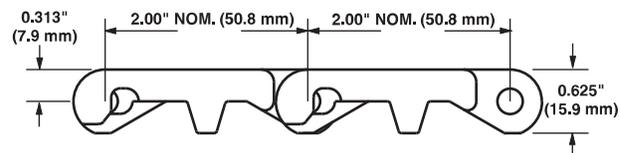
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss und die Reinigbarkeit.
- Kantenmodule aus Polyäthylen haben eine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



Einsatz: Kantenmodul aus Polyäthylen



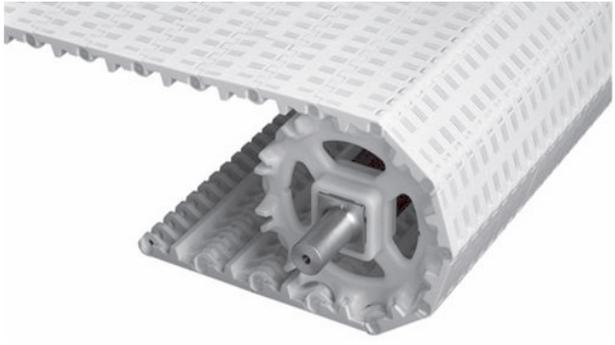
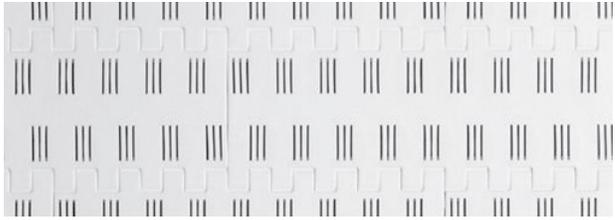
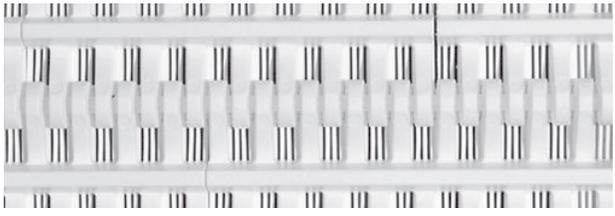
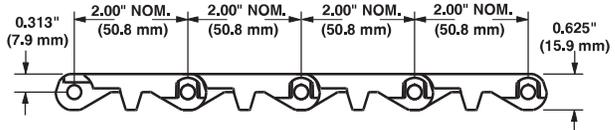
Grafik für Polyäthylen



Grafik für alle anderen Werkstoffe

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	800	1190	34 bis 220	1 bis 104	1,45	7,08
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,63	7,96
Azetal	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	2,25	10,99
Azetal	Polypropylen	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	2,25	10,99
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	500	744	34 bis 150	1 bis 66	1,71	8,35
ChemBlox™	ChemBlox	1000	1488	0 bis 150	-18 bis 66	2,83	13,82

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

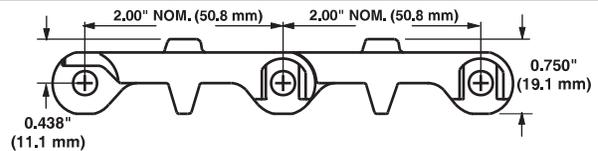
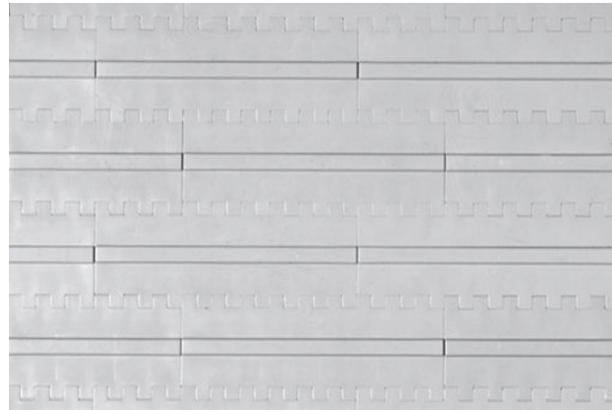
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,60	7,86

Mini Rib

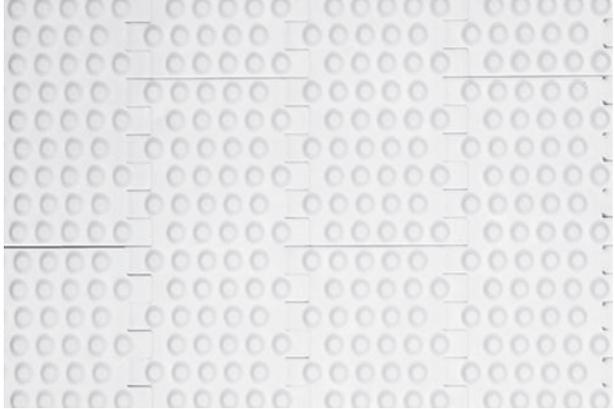
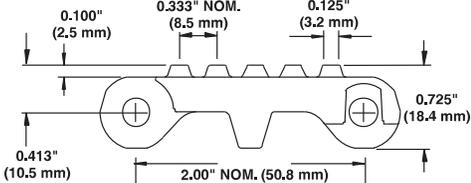
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- 0,125 Zoll (3 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung an leichten Steigungen und Gefällen.


Banddaten

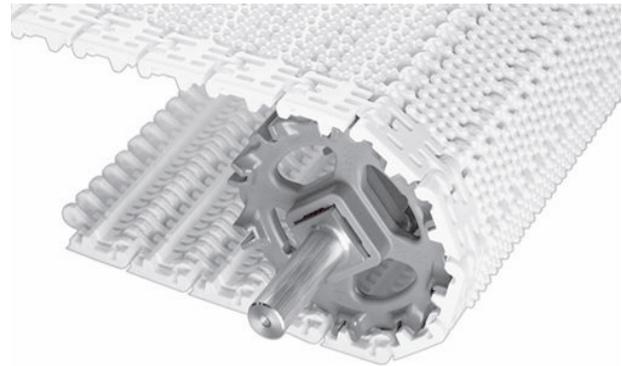
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,77	8,66
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,87	9,13
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,92	14,26

Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	15 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	
<p>Produktinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Noppen) sind erhältlich. • Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm). 		
		
		
 <p>Dimensions: 0.100" (2,5 mm), 0.333" NOM. (8,5 mm), 0.125" (3,2 mm), 0.725" (18,4 mm), 0.413" (10,5 mm), 2.00" NOM. (50,8 mm)</p>		

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

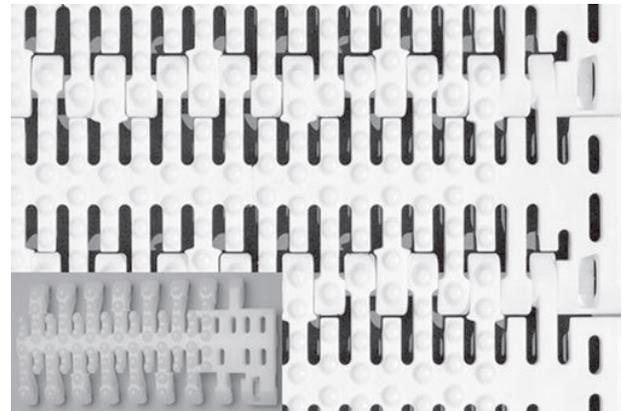
Flush Grid Nub Top

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

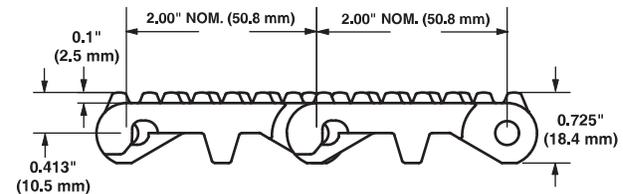


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Kantenmodule aus Polyäthylen haben eine geringfügig andere Perforation. Siehe Foto.
- Das Noppenmuster verringert den Kontakt zwischen Bandoberfläche und Fördergut.
- Das Noppenmuster erstreckt sich über die gesamte Bandoberfläche, auch über die Scharnierbereiche.
- Erhältlich in Azetal und Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen zu überbrücken.
- Nur kompatibel mit S800 Flush Grid-Mitnehmern.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).



Einsatz: Kantenmodul aus Polyäthylen

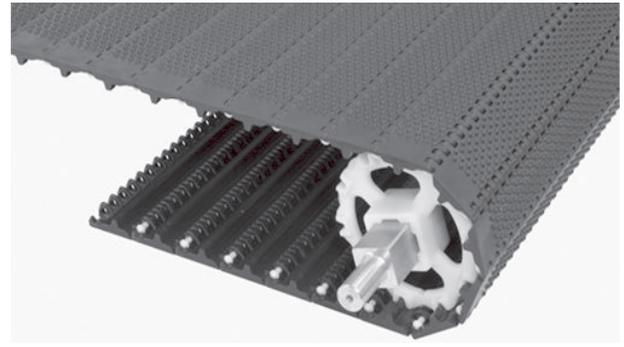


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	800	1190	34 bis 220	1 bis 104	1,56	7,62
Azetal	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	2,36	11,52
Azetal	Polypropylen	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	2,36	11,52
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,85	9,03

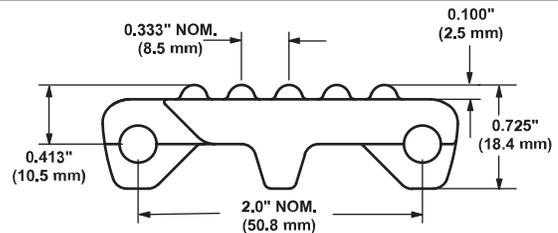
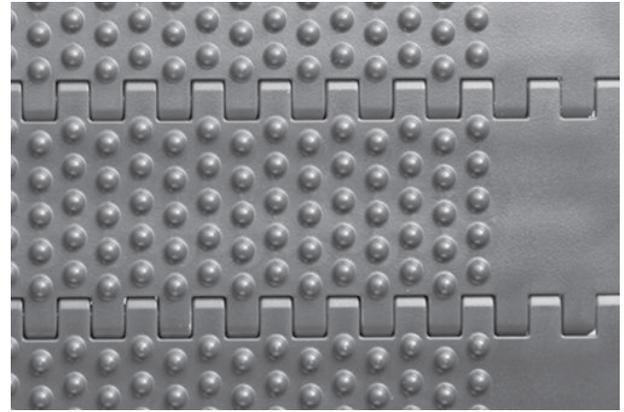
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

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



Produktinweise

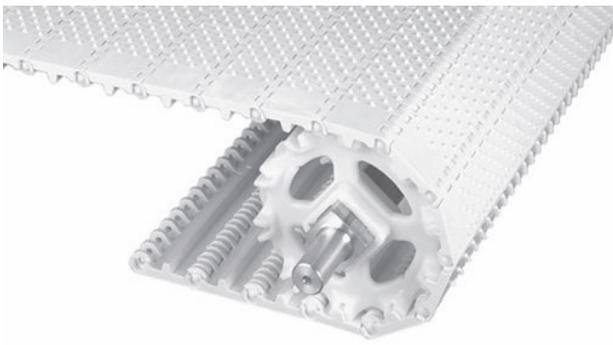
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände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



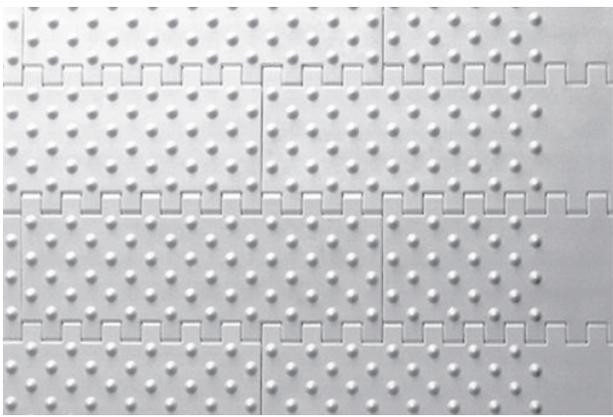
Banddaten

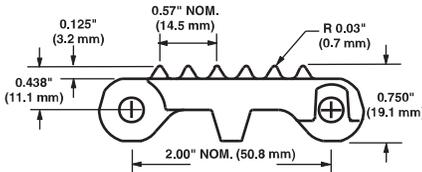
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,72	13,26

Cone Top™		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise
<ul style="list-style-type: none"> Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice. Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Kegel) sind erhältlich. Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 in (33,0 mm).

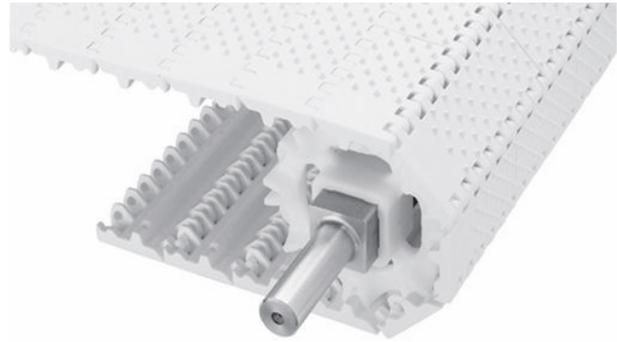




Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,84	13,89

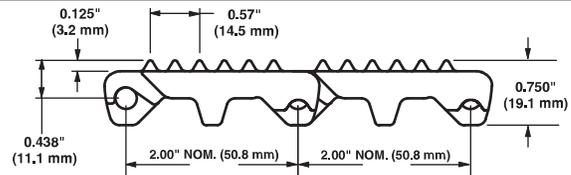
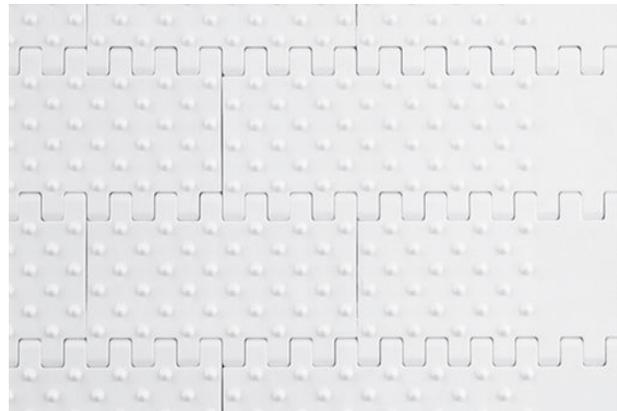
Open Hinge Cone Top™

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



Produktinweise

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

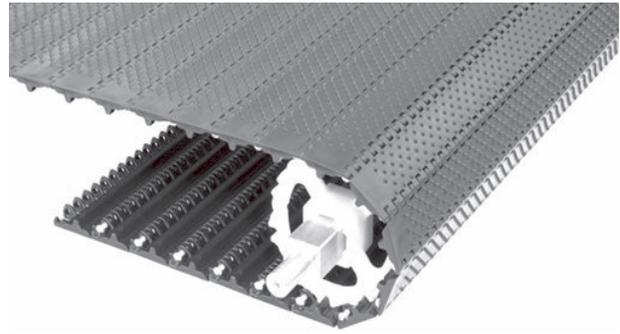


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	900	1340	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96
Polyäthylen	Polyäthylen	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3

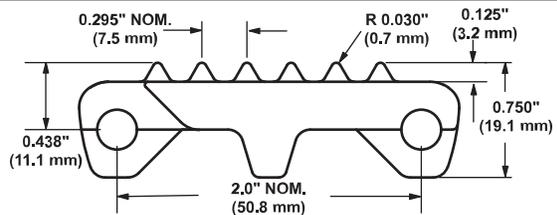
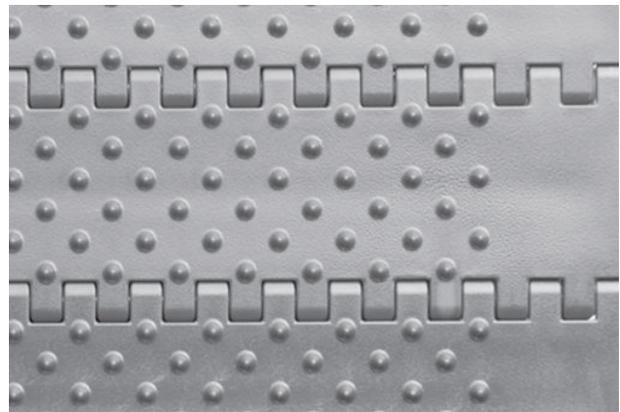
SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

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



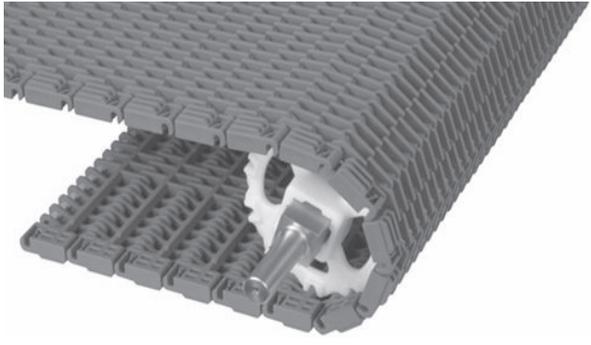
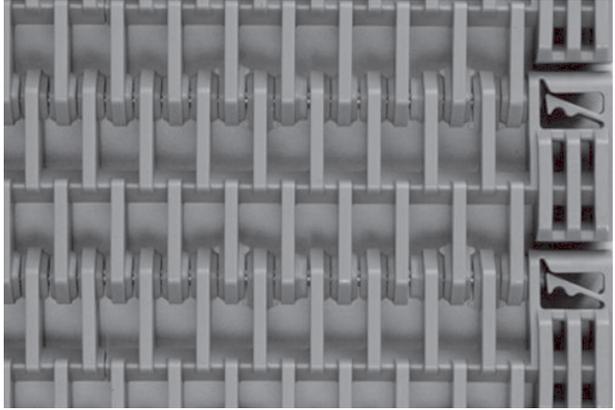
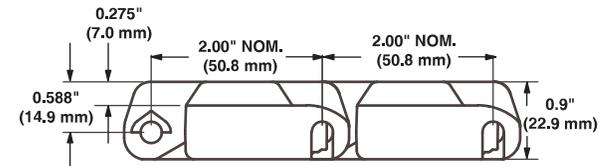
Produkthinweise

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



Banddaten

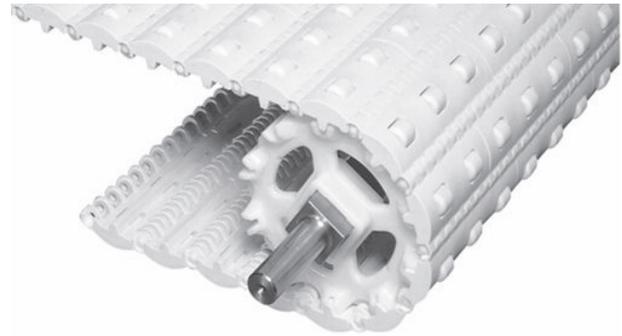
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	2,61	12,72

Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	14	356
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Durchlässigkeit	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss und die Reinigbarkeit. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um das Zahnrad läuft. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Vollständig kompatibel mit schrägen S800 EZ Clean™ Angled-Zahnradern. • Fingerübergabepplatten lieferbar. • Raised Ribs ragen 0,275 in (7,0 mm) über das Basismodul mit völlig bündigen Kanten hinaus. 		
		
		
		

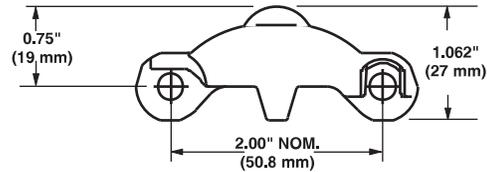
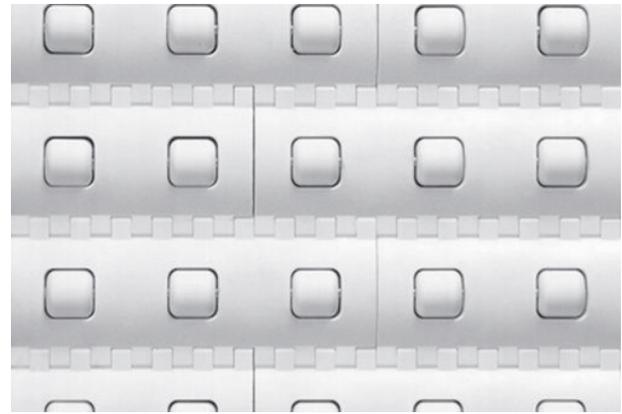
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1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

Roller Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	Siehe Produkthinweise	
Breitenabstufungen		
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	


Produkthinweise

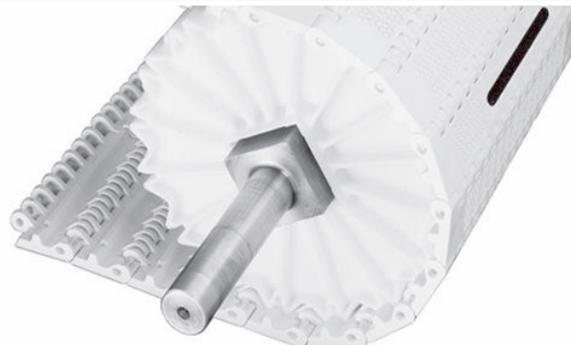
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Verwendet Azetalrollen.
- Mit Edelstahlachsen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für anspruchsvolle Karton- und Paketanwendungen mit geringem Staudruck entwickelt.
- Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm) Rollenlänge – 0,825 in (20,9 mm).
- Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,60 in (15 mm).
- Kundenspezifische Breiten von 4 Zoll (102 mm) und 6 Zoll (152 mm) und ab 10 Zoll (254 mm) in Abstufungen von 2,00 Zoll (50,8 mm).


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	2,93	14,34
Polyäthylen	Azetal	500	744	-50 bis 150	-46 bis 66	2,99	14,62
Azetal	Azetal	900	1340	-50 bis 150	-46 bis 66	4,11	20,10

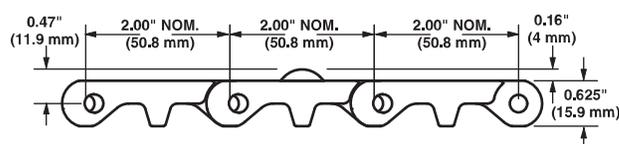
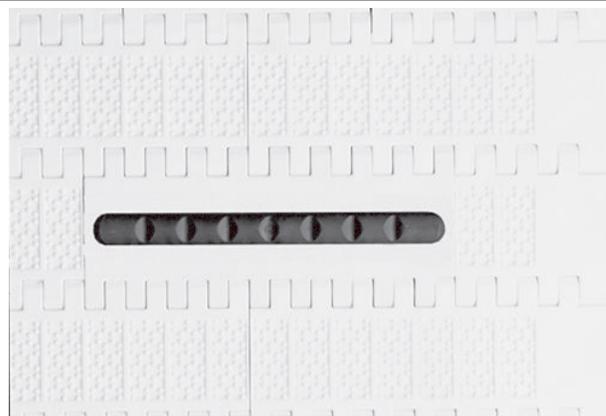
Rounded Friction Top

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



Produktthinweise

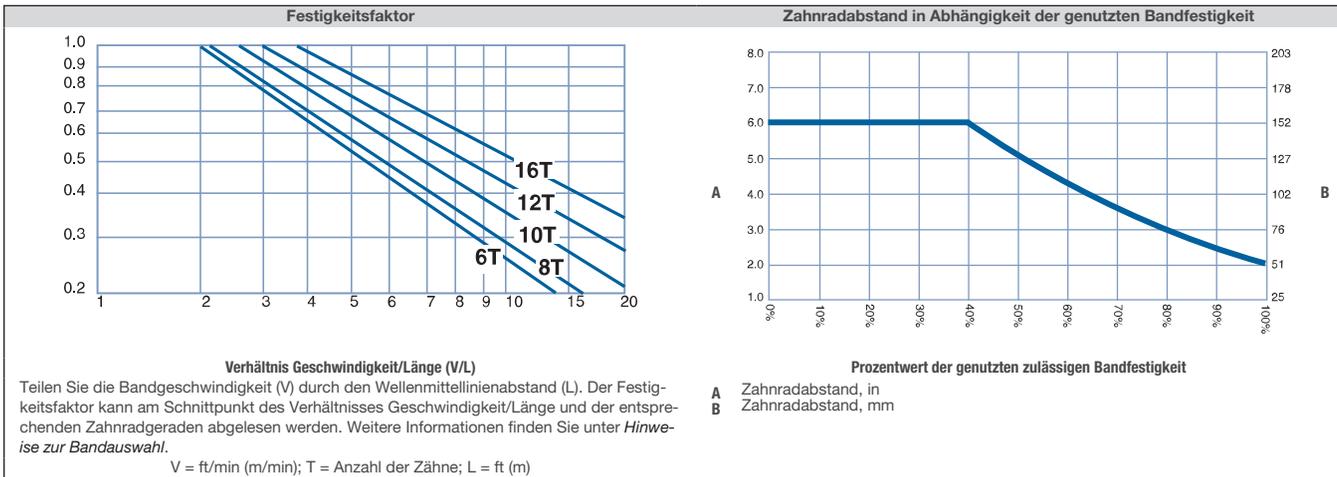
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Rounded Friction Top-Modul besteht aus schwarzem Gummi auf einem weißen Basismodul aus PP-Verbundwerkstoff.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie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



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Weiß/Schwarz	Azetal	2500	3713	-50 bis 150	-46 bis 66	2,3	11,25	-

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



¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,66 Zoll (16,8 mm) mit einer Mindestbreite von 2 Zoll (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Polyurethan-Zahnräder erfordern maximal 4 Zoll (102 mm) Abstand von der Mittellinie.

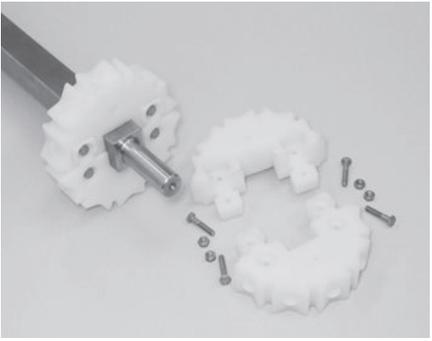
³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halter- und Mittelzahnrad-Versatz*.

EZ Clean™-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund in den ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	1,5	38	1,0	1,5	30	40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1,0	1,5	30	40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40


Geteiltes Zahnrad aus extrem verschleißfestem Polyurethan (FDA)³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund in den ⁴	Vierkant (in)	Rund mm ⁴	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60


Spritzguss-Zahnrad⁵

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
								2,0		
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0°F (-18°C) bis 120°F (49°C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

² USA Passfedernutgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

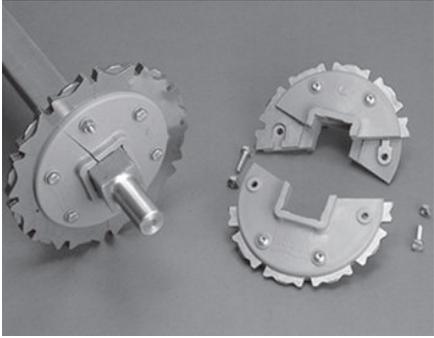
³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0°F (-18°C) bis 120°F (49°C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice. Diese Zahnradern sind von der FDA zugelassen.

⁴ USA Passfedernutgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

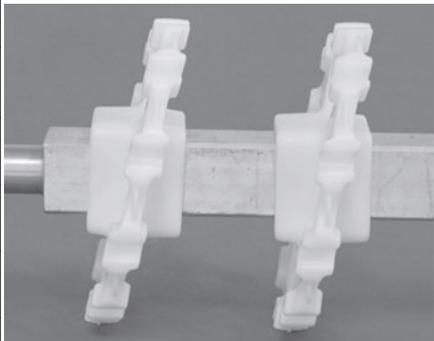
⁵ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0°F (-18°C) bis 120°F (49°C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

Abriebfeste geteilte Zahnräder aus Metall¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,7	43		1,5		40
								2,5		60
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,7	43		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,7	43		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,7	43		1,5		40
								2,5		60

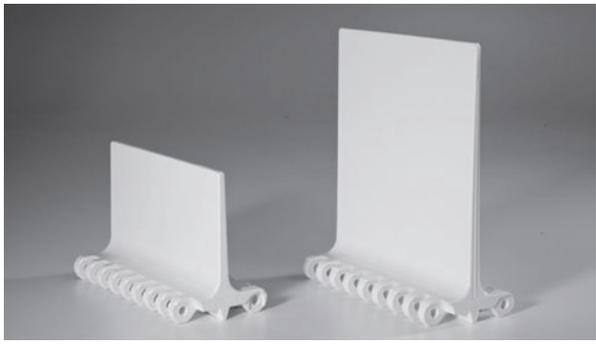

Schräges EZ Clean™-Zahnrad²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	2,0	50,8		1,5		40
								2,5		60


Gerade Mitnehmer³

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

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


¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

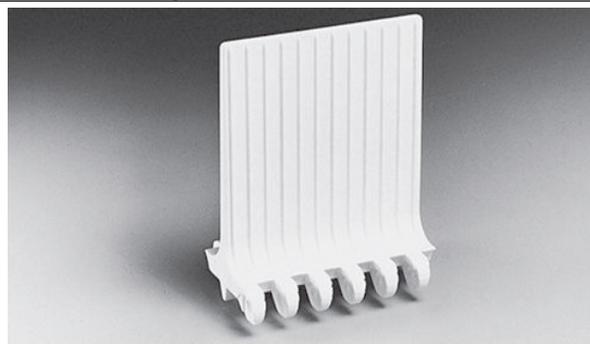
² Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Verwenden Sie für die Serie 800 Mesh Top keine schrägen EZ Clean-Zahnräder.

³ Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend)

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

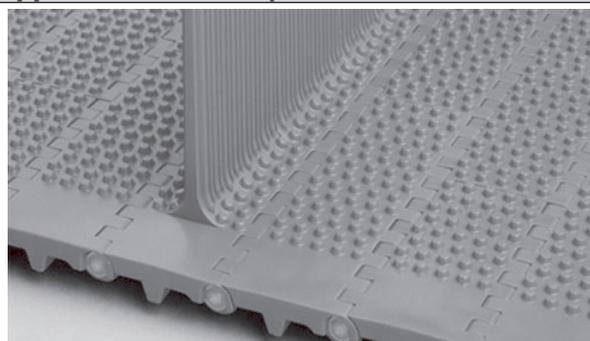
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33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



Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)

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

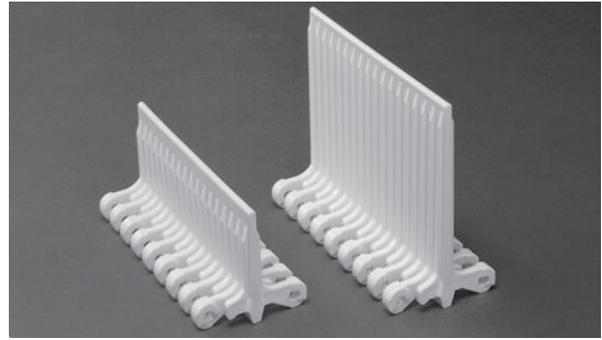
- Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten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



Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend)

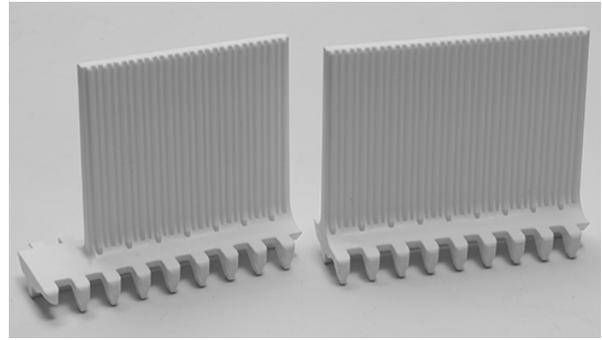
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, Chem-Blox™, nachweisbares Polypropylen A22
4	102	

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Diese Mitnehmer können nicht mit dem S800 Perforated Flat Top (Schlitzlochführung mit 18 % Durchlässigkeit) verwendet werden.
- Eingegossene freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) erhältlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).


Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer

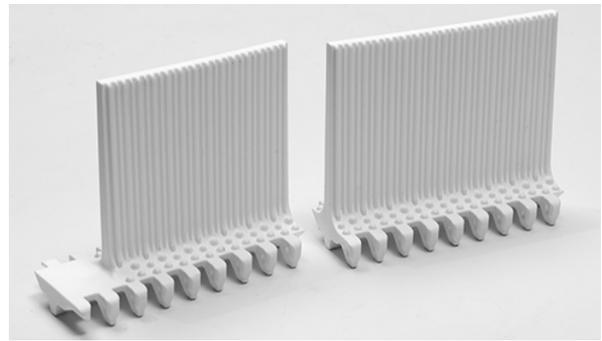
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen, Polyäthylen

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


Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge Nub Top-Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen

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



Heavy Duty Kantenmitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	PK

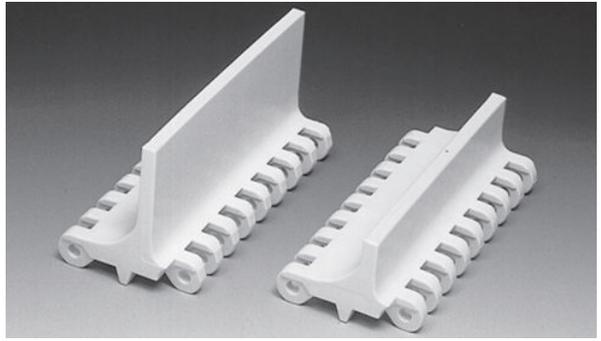
- Erhältlich mit integrierter Randzone von 1,3 in (33 mm) und 2 in (51 mm).
- Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.



Stoßfeste Mitnehmer

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

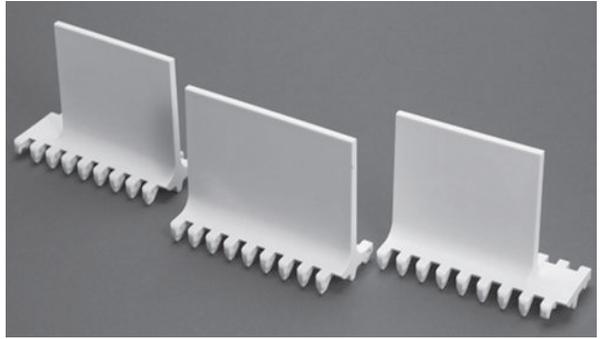
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in seinem Trägermodul und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal, ChemBlox™, PK
6	152	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.
- Erhältlich mit integrierter Randzone von 1,3 in (33 mm) und 2 in (51 mm).
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Tough-Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Stoßfest
6	152	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Integrierte freie Randzone von 2 Zoll (51 mm) erhältlich.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Schaufelförmige Mitnehmer¹

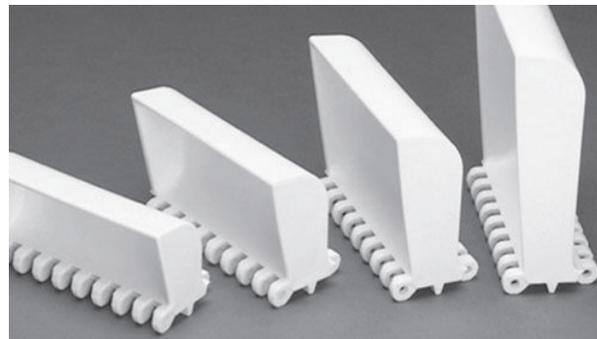
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, Nylon, ChemBlox™
4	102	
6	152	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in seinem Trägermodul und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 in (33 mm).


Becherförmige Mitnehmer²

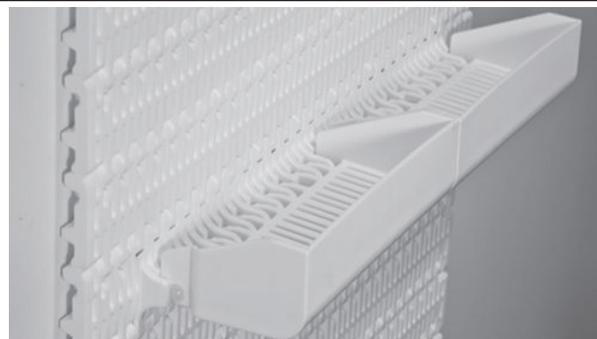
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
2,25 ³	57 ⁴	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
3	76	
4	102	
6	152	

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in seinem Trägermodul und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 in (33 mm).


Dreiteilige perforierte schaufel- und becherförmige Mitnehmer

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

- Der Mitnehmer besteht aus 3 Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab.
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss bei Steigungen.
- Die Mitnehmeroberfläche ist zu 30 % durchlässig.
- Die Bandoberfläche ist zu 0 % durchlässig. Das Basismodul ist ein S800 Flat Top Open Hinge-Band.
- Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder geschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Nicht mit dem S800 Perforated Flat Top (geschlitzte Version mit 18% Durchlässigkeit) und S800 Flush Grid Nub Top-Band verwenden.
- Bechermitnehmer weisen einen Spalt von 0,27 Zoll (6,9 mm) zwischen der Bandoberseite und der Unterseite der Mitnehmer-Seitenwand auf.
- Ungefähre Öffnungsgröße der Mitnehmerfläche: 0,130 Zoll (3,3 mm) x 2,40 Zoll (70,0 mm).
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 2,00 Zoll (50,8 mm).



¹ Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie bei unserem Intralox-Kundenservice.
² Wenden Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
³ Becherförmige Mitnehmer mit 2,25 Zoll(57 mm) sind nur aus Polypropylen erhältlich.
⁴ Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Kombination von becherförmigen Mitnehmern und schaufelförmigen Mitnehmern

6 in (152 mm) becherförmiger Mitnehmer mit Randzone	3 in (76 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmiger Mitnehmer ohne Randzone	4 in (102 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmiger Mitnehmer ohne Randzone	6 in (152 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmiger Mitnehmer mit Randzone

Note Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Trapezförmige Kante

<p>Verfügbare Werkstoffe Polypropylen, Azetal</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kompatibel mit der Serie 800 Flat Top und der Serie 800 Mesh Top. • Geeignet für Kunststoffscharnierstäbe mit Kopf. • Stahlscharnierstäbe können mit Kunststoff-Rodlets fixiert werden. 	
---	--

Gewindestabbefestigungen

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

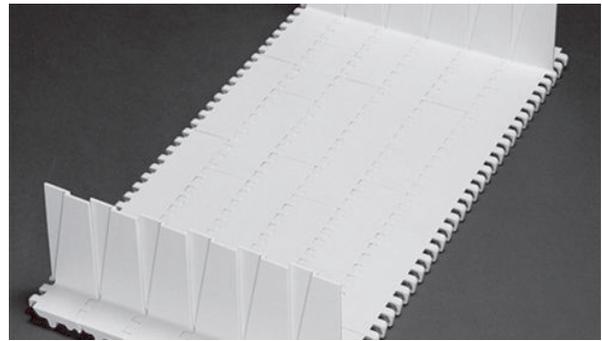
Bordkanten

<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Erhältliche Größen</th> <th rowspan="2">Verfügbare Werkstoffe</th> </tr> <tr> <th>in</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>51</td> <td rowspan="4">Polypropylen, Polyäthylen, Azetal</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>76</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>102</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>152</td> </tr> </tbody> </table>	Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe	in	mm	2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	3	76	4	102	6	152	
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe													
in	mm														
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal													
3	76														
4	102														
6	152														
<ul style="list-style-type: none"> • Mit Scharnierstäben befestigt. • Bordkanten sind überlappend angeordnet und in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind. • Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt (produktschonend). Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden. • Bei der Umdrehung um Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen. • Normaler Abstand zwischen den Bordkanten und der Kante eines Mitnehmers: 0,3 in (8 mm). • Minimale freie Randzone: 0,7 in (18 mm) außer bei Flush Grid, dort beträgt sie 1,3 in (33 mm). 															

Eingegossene Bordkanten

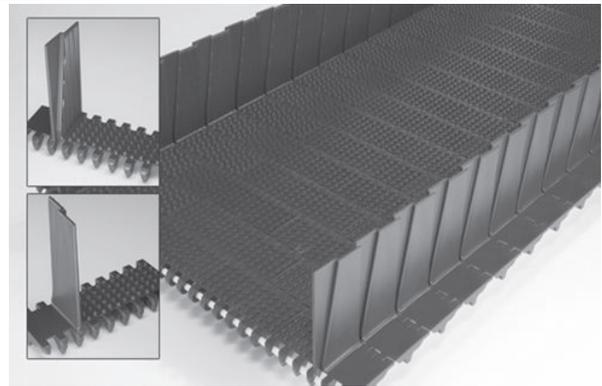
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal

- Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind.
- Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.
- Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise.
- Bordkanten können mit Ausnahme von Flat Top, Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Flush Grid Nub Top in alle S800-Bänder gespleißt werden.
- Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.
- Integrierte freie Randzone: 1,3 in (33 mm).
- Mindestradius der Rückbiegungen: 12 in (305 mm)

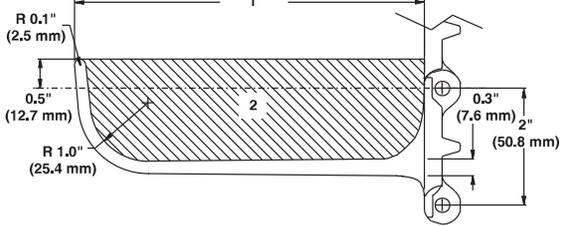

Eingegossene Nub Top-Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen

- Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind.
- Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.
- Dank des Nub Top-Designs und der nicht haftenden Rippen entsteht eine nicht haftende Transportfläche mit überlegener Produktfreigabe und Reinigbarkeit.
- Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise.
- Bordkanten können bis auf Serie 800 Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Serie 800 Flush Grid Nub Top bei allen Bandtypen der Serie 800 eingesetzt werden.
- Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.
- Integrierte freie Randzone: 1,3 in (33 mm).
- Mindestradius der Rückbiegungen: 10 in (254 mm)


Querschnitt des schaufel-/becherförmigen Mitnehmers für Steigungen

in	mm	Quadratzoll	mm ²
Höhe schaufelförmiger Mitnehmer		Fläche	
3	76	4,3	2774
4	102	6,0	3871
6	152	9,5	6129
Höhe becherförmiger Mitnehmer		Fläche	
2,25	57	2,3	1484
3,00	76	4,3	2774
4,00	102	6,0	3871
6,00	152	9,5	6129



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

1 Höhe

2 Fläche

Intralox-Scharnierstabwerkzeug

	U.S. Einheiten	Metrische Einheiten
Länge	6,5 Zoll	165,1 mm
Breite	2,2 Zoll	55,9 mm
Höhe	1,1 Zoll	27,9 mm
Gewicht	0,54 lb	1,2 kg

- Minimiert Schäden an Band und Scharnierstab beim Einsetzen oder Entfernen von Scharnierstäben mit und ohne Kopf.
- Beseitigt Verunreinigungen durch Fremdkörper, die durch Schäden an Band oder Scharnierstab verursacht werden.
- Eingetzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.
- Intuitive Konstruktion für Anwender im Sanitär- und Wartungsbereich.
- Kompatibel mit:
 - S800 Flat Top
 - S800 Open Hinge Flat Top
 - S800 Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Edge
 - S800 Perforated Flat Top
 - Aktuelle Informationen zur Kompatibilität mit anderen Bändern erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



Intralox Band-Anzieher-Satz

Einfach-Band-Anzieher	U.S. Einheiten	Metrische Einheiten
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm
Breite	4,2 Zoll	106,7 mm
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm
Gewicht	2 lb	0,9 kg
Gesamtgewicht des Band-Anzieher-Satzes	6 lb	2,7 kg

- Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.
- Verbessert die Arbeitssicherheit.
- Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen großer Bänder oder Steigförderbänder erforderlich sind.
- Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können.
- Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.
- Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.
- Eingetzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.
- Kompatibel mit S800- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

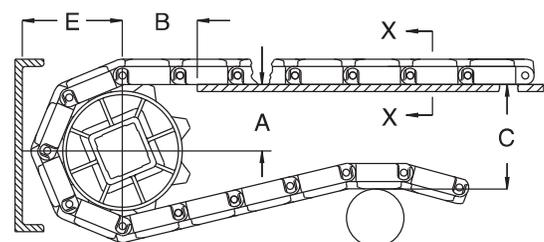


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A $\pm 0,031$ in (1 mm)
B $\pm 0,125$ in (3 mm)

C \pm (max.)
E \pm (min.)

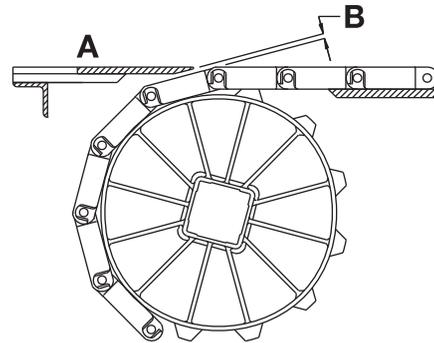
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)			Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
			Zoll	mm						
S800 Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top with Heavy Duty Edge, SeamFree Open Hinge Flat Top, Tough Flat Top, Perforated Flat Top (alle Ausführungen)										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
S800 Mini Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,33	135	3,10	79
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,63	168	3,75	95
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,83	199	4,35	110
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,43	265	5,65	144
S800 Flush Grid Nub Top, Nub Top, SeamFree Open Hinge Nub Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,10	104	2,48	63
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,33	135	3,09	78
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,57	167	3,71	94
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,83	199	4,34	110
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,35	263	5,60	142
S800 Cone Top, Open Hinge Cone Top, SeamFree Open Hinge Cone Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143
S800 Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,44	113	2,81	71
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,66	144	3,43	87
6,5	165	10	2,77-2,92	70-74	2,18	55	6,91	176	4,05	103
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	8,17	207	4,68	119
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,69	272	5,94	151
S800 Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,28	109	2,65	67
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,48	139	3,25	83
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,78	172	3,90	99
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,98	203	4,50	114
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,58	269	5,80	147
S800 Round Friction Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,74	44	4,16	106	2,53	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,36	136	3,13	80
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,17	55	6,66	169	3,78	96
7,7	196	12	3,40-3,54	86-90	2,45	62	7,86	200	4,38	111
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,46	266	5,68	144

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



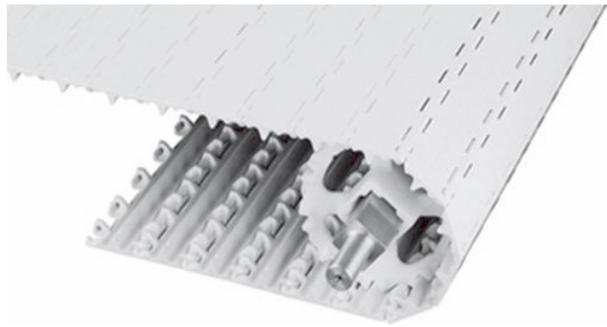
A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

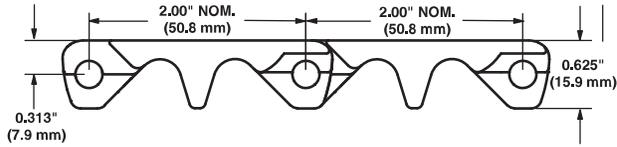
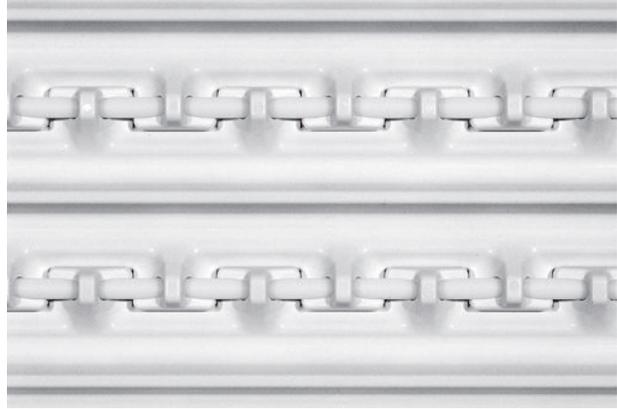
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5

SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	


Produktinweise

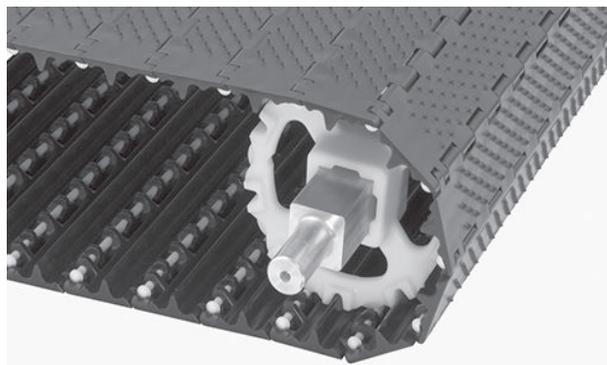
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich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


Banddaten

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

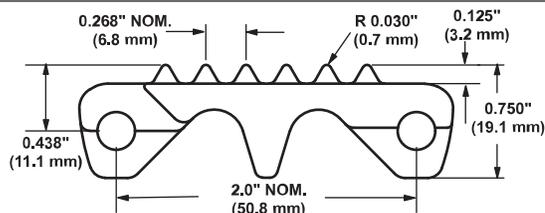
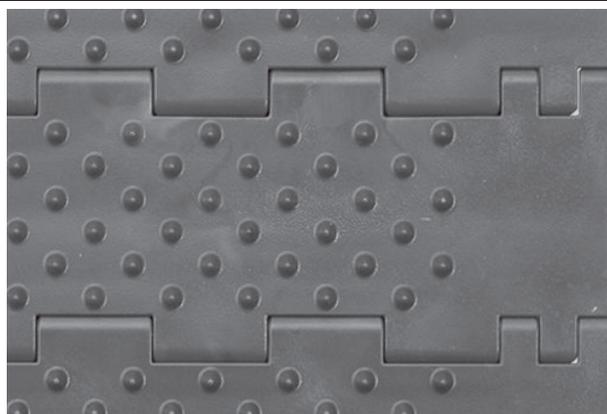
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

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



Produktinweise

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



Banddaten

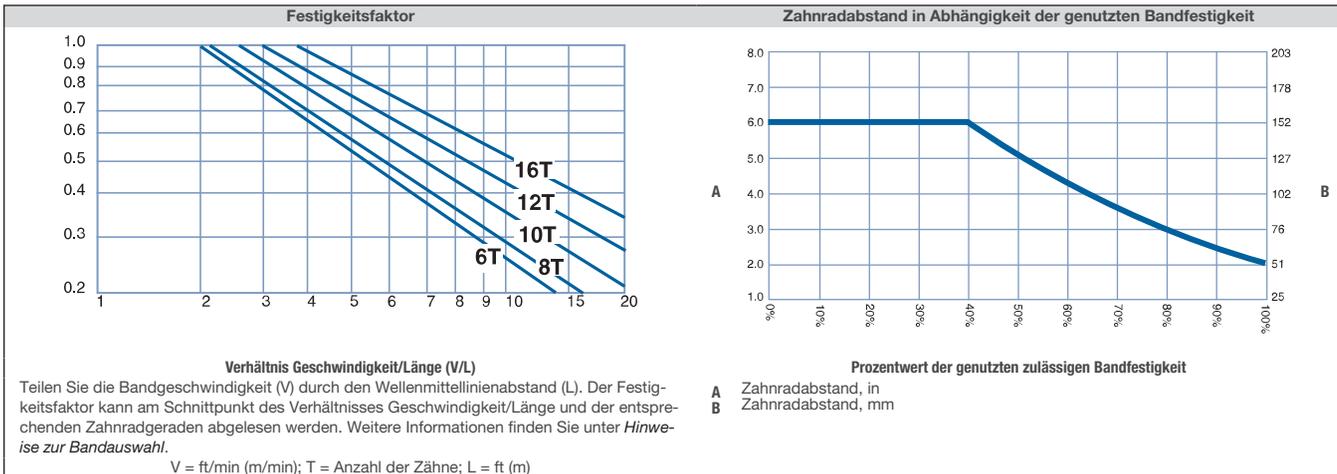
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	275	409	-50 bis 200	-46 bis 93	2,28	11,13
Azetal	Polypropylen	250	372	34 bis 200	1 bis 93	2,22	10,84
Azetal	Polyäthylen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

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.³

Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand



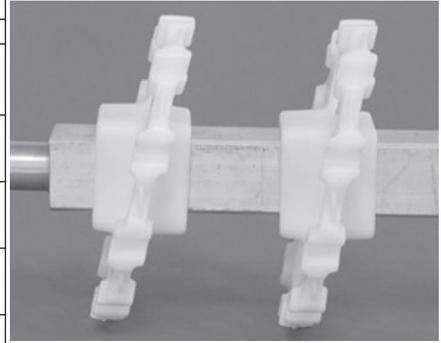
¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 Zoll (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend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

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Polyurethan-Zahnräder erfordern maximal 4 Zoll (102 mm) Abstand von der Mittellinie.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz*.

Schräges EZ Clean™-Zahnrad¹

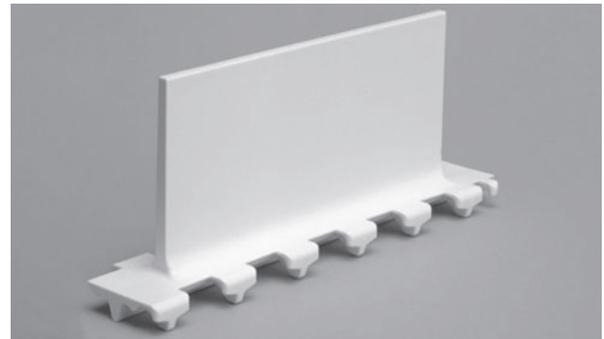
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nab-en-breite (in)	Nom. Nab-en-breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vier-kant (in)	Rund (mm)	Vier-kant (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40
								2,5		60



Gerade Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal

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

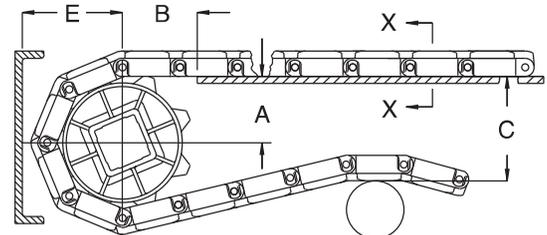


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

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

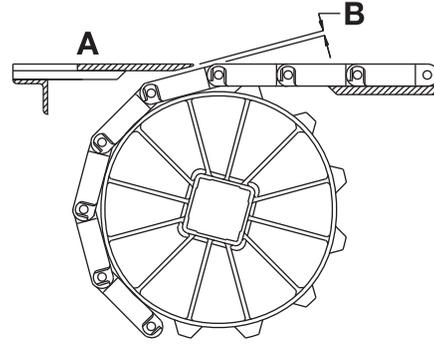
¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Verwenden Sie für die Serie 800 Mesh Top keine schrägen EZ Clean-Zahnräder.

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



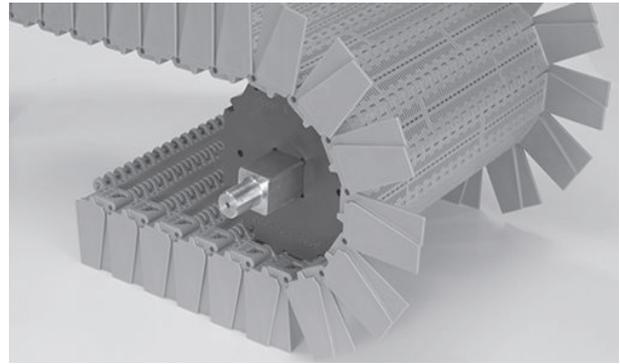
A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

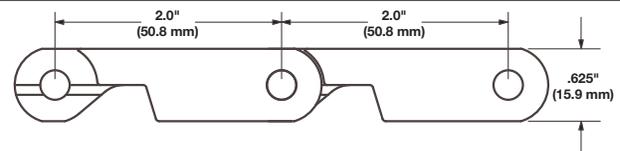
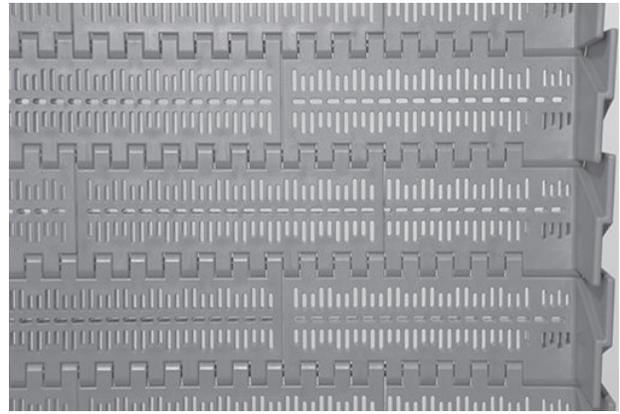
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

Medium Slot

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


Produktthinweise

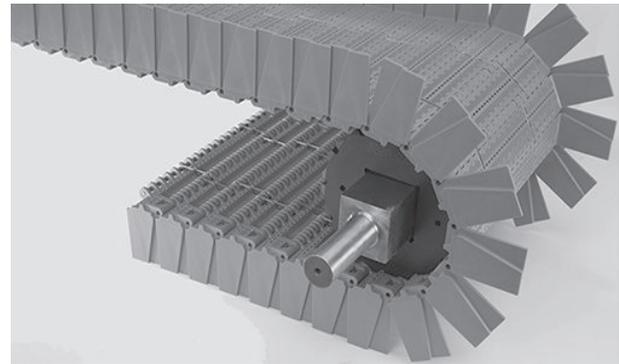
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen.
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten,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


Banddaten

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

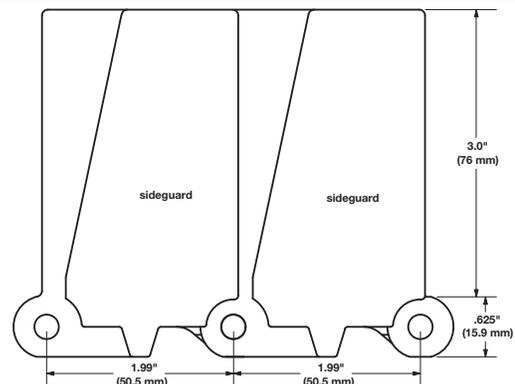
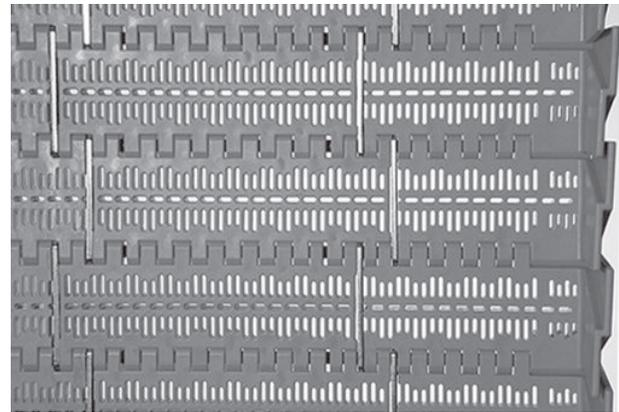
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

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



ProduktHinweise

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

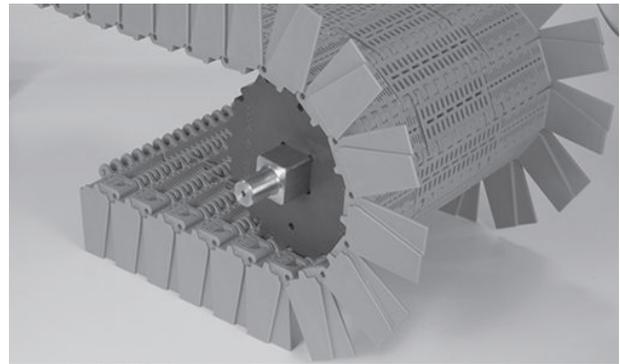


Banddaten

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

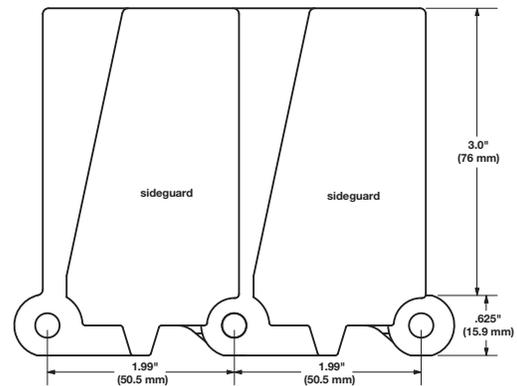
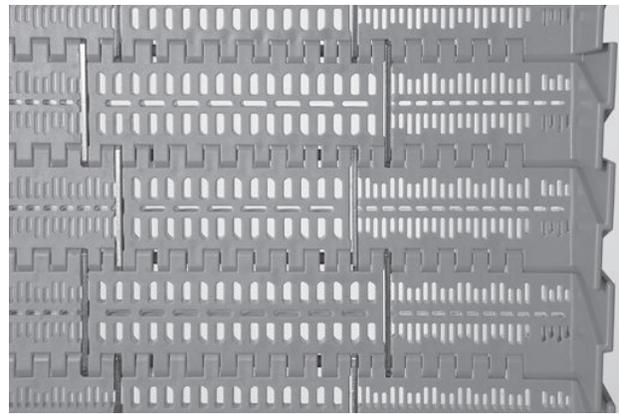
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

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



Produktinweise

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

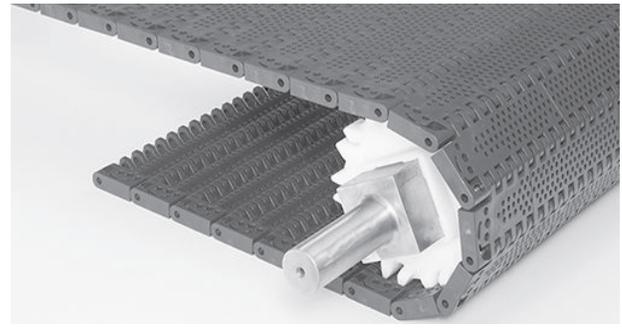


Banddaten

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

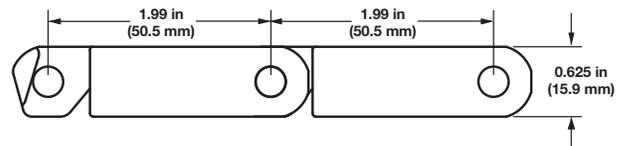
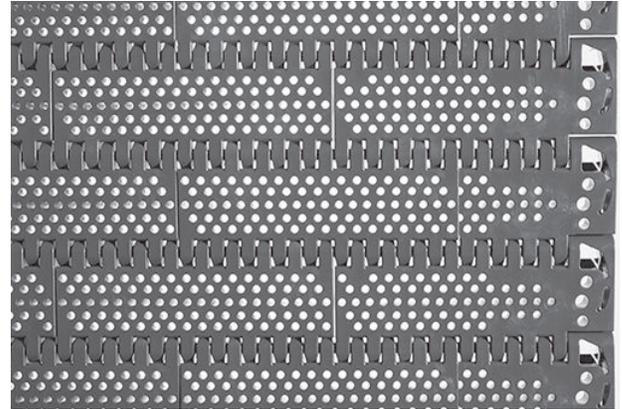
Round Hole Enhanced

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



Produktinweise

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

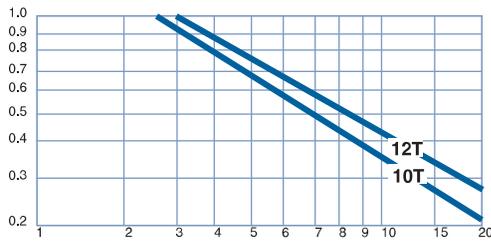


Banddaten

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

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Medium Slot, Round Hole Enhanced		Medium Slot SSL, Large Slot SSL				Gleitprofile Medium Slot und Large Slot SSL	
Bandbreitenbereich ¹		Minimale Anzahl der Zahnräder pro Welle ²	Bandbreitenbereich ¹		Höchstanzahl von Zahnradern pro Welle ²	SSL	
in	mm		in	mm		Obertrum	Untertrum
6	152	2	22,6-28,0	575-711	6	2	2
8	203	2	28,6-30,6	727-778	7	2	2
10	254	2	31,3-35,3	795-897	8	3	2
12	305	3	36,0-40,6	914-1032	9	3	2
14	356	3	41,3-46,0	1049-1167	10	3	3
16	406	3	46,6-48,0	1184-1218	11	3	3
18	457	3	48,6-52,6	1235-1336	12	3	3
20	508	5	53,3-58,6	1353-1489	13	4	3
24	610	5	59,3-64,6	1506-1641	14	4	3
30	762	5	65,3-66,6	1658-1692	15	5	4
32	813	7	67,3-72,6	1709-1844	16	5	4
36	914	7	73,3-79,9	1861-2030	17	5	4
42	1067	7	80,6-84,6	2047-2148	18	6	5
48	1219	9	85,3-87,9	2165-2233	19	7	5
54	1372	9	88,6-91,9	2250-2335	20	7	6
60	1524	11	92,6-95,2	2351-2419	21	8	6
72	1829	13	95,9-98,6	2436-2504	22	9	7
84	2134	15	99,2-103,2	2521-2622	23	11	8
96	2438	17	103,9-109,2	2639-2774	24	12	9
120	3048	21	109,9-118,6	2791-3011	25	15	11
144	3658	25	119,2-119,9	3028-3045	26	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern, maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand		Informationen zur Vermeidung von Behinderungen von Edelstahlgliedern durch Zahnräder finden Sie in den Montageanweisungen für Zahnräder oder in den Richtlinien zur Wartung und Installation des Bandes.				Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand	

Festigkeitsfaktor


Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit „V“ durch den Wellenmittellinienabstand „L“. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

V = ft/min (m/min)
T = Zähnezahl
L = ft (m)

VERHÄLTNIS GESCHWINDIGKEIT/LÄNGE (V/L)

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,66 Zoll (16,8 mm) mit einer Mindestbreite von 2 Zoll (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Alle Zahnräder müssen an der Welle arretiert werden. Verwenden Sie geeignete Halteklappen, um die axiale Bewegung zu beschränken.

Nylonzahnräder

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,70 %)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Siehe Bohrungsgrößenhinweis.	Siehe Bohrungsgrößenhinweis.	50, 60, 70, 80, 90 und 100	Siehe Bohrungsgrößenhinweis.
12 (3,29 %)	7,78	196	7,5	191	1,0	25	Siehe Bohrungsgrößenhinweis.	Siehe Bohrungsgrößenhinweis.	50, 60, 70, 80, 90 und 100	50, 60, 70, 80, 90

- U.S. Passfedernutgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.
- Arretieren Sie alle Zahnräder an der Welle.
- Bohrungsgrößenhinweis: Diese Bohrungsgröße ist als Sonderanfertigung erhältlich.

Gegen Rückstände beständiges Zahnrad aus Azetal¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60 ²

- Entwickelt für den Einsatz mit dem Round Hole Enhanced-Band in Gefrier-tunnel-Anwendungen. Informationen über den Einsatz für andere Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Alle Zahnräder müssen an der Welle arretiert werden.

Universelle Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
2	51	Blaues Polypropylen
3	76	Blaues Polypropylen
4	102	Blaues Polypropylen
6	152	Blaues Polypropylen

- Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.
- Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt (produktschonend). Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden.
- Mindestabstand an Kanten: 2,0 in (51 mm).
- Mindestradius der Rückbiegungen: 4,5 in (115 mm)

¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

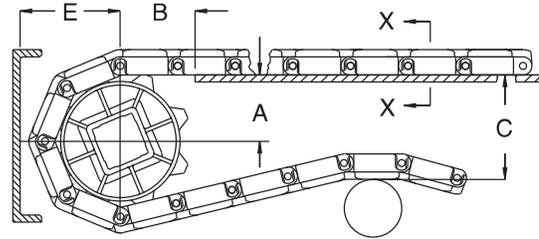
² Standardmäßig verfügbar als 60-mm-Vierkantbohrung oder mit vier Halteeinkerbungen.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

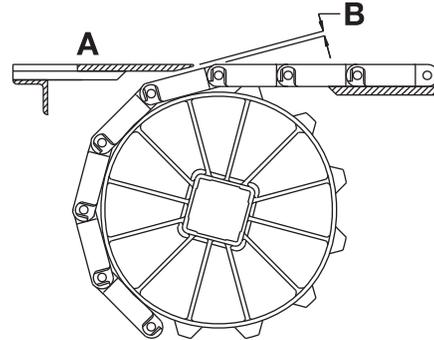
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S888 Medium Slot, Medium Slot SSL, Large Slot SSL, Round Hole Enhanced										
6,5	165	10	2,77-2,925	70-74	3,00	76	6,5	165	3,61	92
7,7	196	12	3,42-3,55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

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

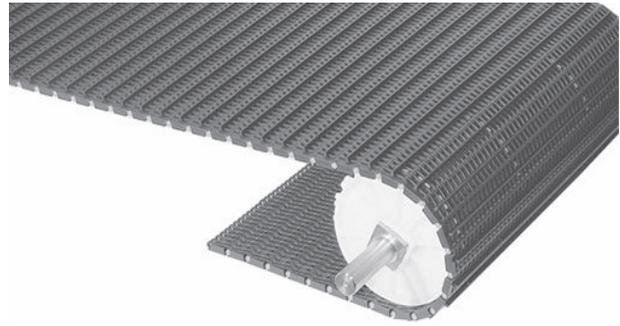


A Oberseite der Übergabeplatte
 B Spalt zur Übergabeplatte

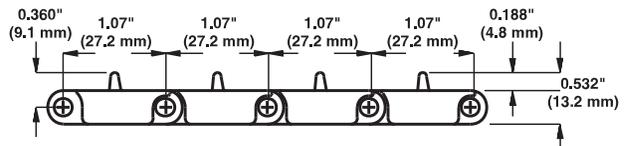
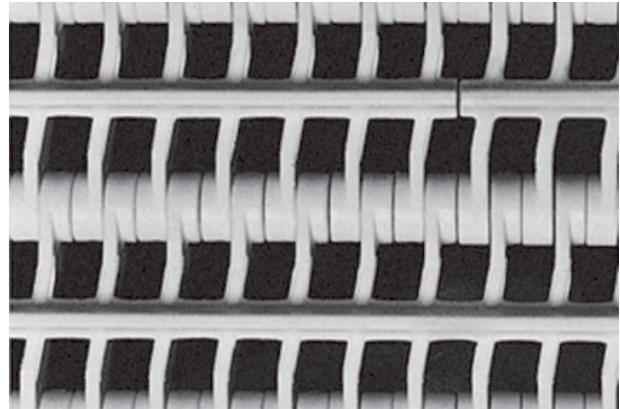
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

Open Grid

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


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen.
- Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut über Schrägförderer zu befördern.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Höhe der Querrillen: 0,188 Zoll (4,8 mm).
- Normale freie Randzone der Rillen: 0,25 Zoll (6,4 mm).


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	0,84	4,09
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,14
Azetal ¹	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 70	-46 bis 21	1,26	6,14

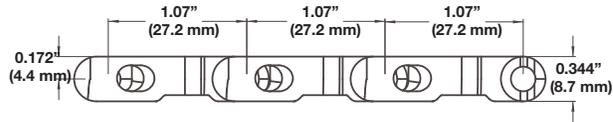
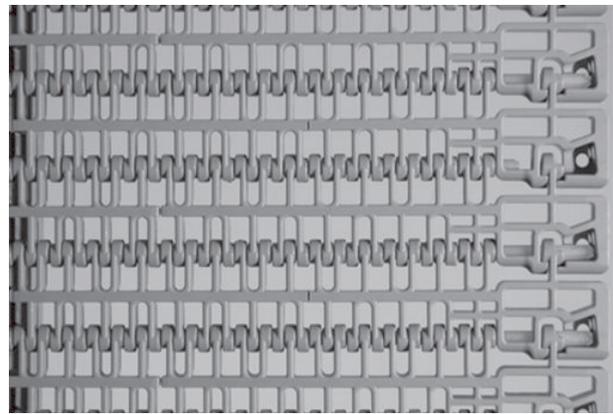
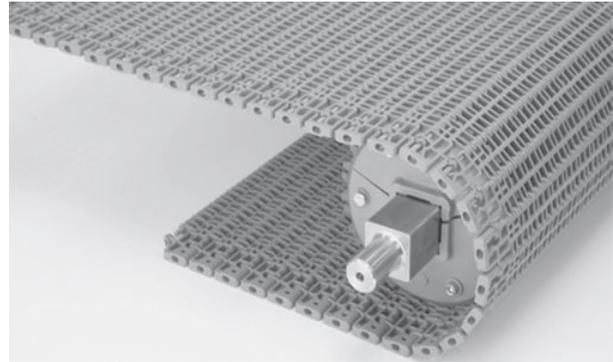
¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stoppes auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten. • In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Hervorragend geeignet, Behälter auch quer zur Bandausrichtung zu transportieren. • Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich. 		

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

¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Open Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen ¹	1,0	25,4
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Durchlässigkeit	43 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten. • Flush Edge eignet sich zur Verwendung spezieller Scharnierstäbe aus abriebfestem Nylon bei Bandbreiten bis zu 42 Zoll (1066 mm). • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Um die Stabverschlusskonstruktion aufzunehmen, stellen Sie sicher, dass die äußeren Zahnräder 2.5 Zoll (63,5 mm) von der Bandkante bis zur Mittellinie des Zahnrads eingerückt sind. • Mitnehmer sind erhältlich. 		



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,180 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Azetal	Polypropylen	1480	2200	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
HR-Nylon	HR-Nylon	1200	1786	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	4,98
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1200	1786	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	5,08

¹ Es können auch andere Abstufungen erhältlich sein. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Mold to Width Flush Grid

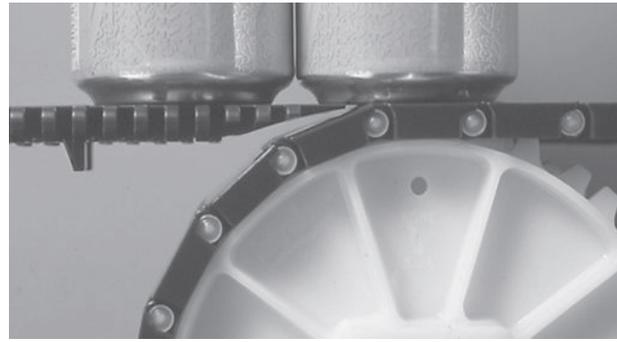
	Zoll	mm	
Bandteilung	1,07	27,2	
Standardbreiten	3,25	83	
	4,5	114	
	7,5	191	
	-	85	
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1	
Durchlässigkeit	38 %		
Scharnierausführung	Offen		
Antriebsart	Mittelantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf scharnierstabtyp		
Produktinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Nicht kompatibel mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von weniger als 3,5 Zoll (89 mm) (10 Zähne). Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden. • Erforderliche Zahnräder: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Band 85 mm: ein Zahnrad ◦ Band 4,5 Zoll (114 mm): bis zu drei Zahnräder ◦ Band 7,5 Zoll (191 mm): bis zu fünf Zahnräder • Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm). • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m). 			
Serie 900 Flush Grid Mold to Width			
Der Pfeil kennzeichnet die bevorzugte Laufrichtung.			
Serie 900 Flush Grid 85 mm Mold to Width			

Banddaten

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

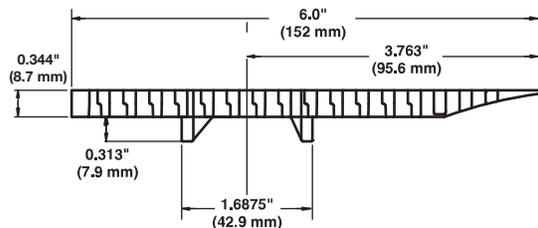
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	119
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	

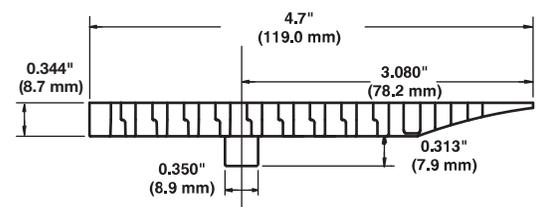


Produktinweise

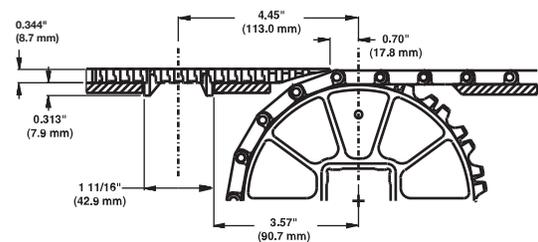
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Detaillierte Materialinformationen finden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



6,0 in (152 mm) breites Band mit doppelten Führungsstegen



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



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1480	2200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,15	5,62
FR TPES	Nylon	1000	1490	40 bis 150	4 bis 66	1,63	7,95

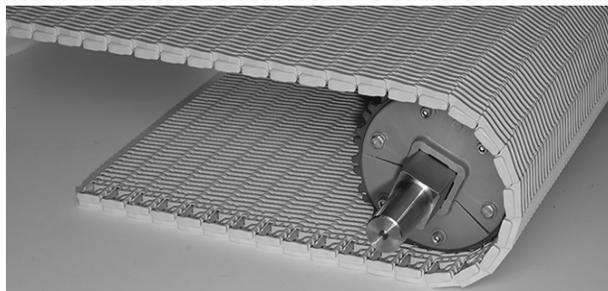
Raised Rib			
	Zoll	mm	
Bandteilung	1,07	27,2	
Mindestbreite	2	51	
Breitenabstufungen	0,33	8,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1	
Durchlässigkeit	38 %		
Produktauflage	35 %		
Scharnierausführung	Offen		
Antriebsart	Mittelantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss;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

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

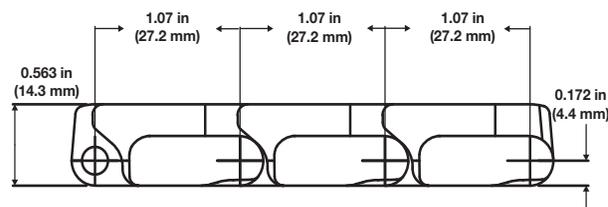
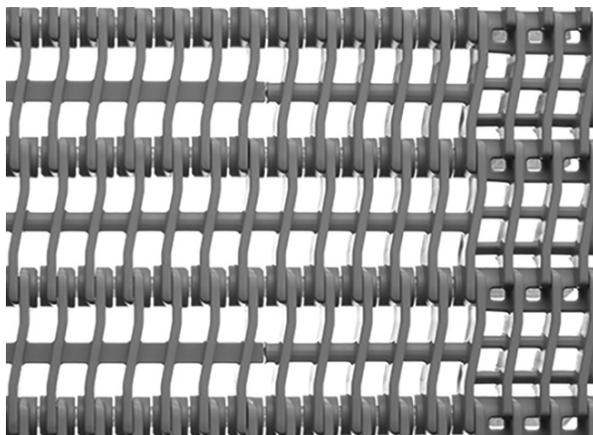
¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Raised Rib mit Heavy-Duty Edge

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


Produkthinweise

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


ABSCHNITT 2
Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22
Enduralox™ Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22

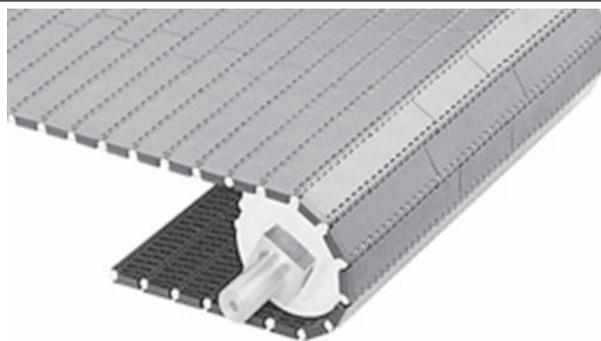
Mold to Width Raised Rib			
	Zoll	mm	
Bandteilung	1,07	27,2	
Standardbreiten (blaues Azetal)	1,1	29	
	1,5	37	
	1,8	46	
	2,2	55	
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1	
Durchlässigkeit	38 % – 40 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Antriebsart	Mittelantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf scharnierstabtyp		
Produktinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Raised Ribs überspannen die gesamte Bandbreite und erhöhen so die Stabilität des Behälters. • Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Unterstützt sowohl kleine als auch größere Produkte und ermöglicht dadurch problemlose Produktänderungen. • Das 1,8 Zoll (46 mm) Band ist für Anwendungen, die eine höhere Reibung erfordern, auch aus grauem Polypropylen erhältlich. • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m). 			
			<p>0.39" (9.9 mm) 1.07" (27.2 mm) 1.07" (27.2 mm) 1.07" (27.2 mm) 1.07" (27.2 mm) 0.56" (14.3 mm)</p>

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

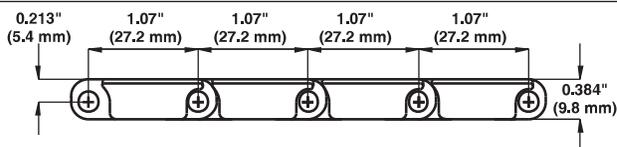
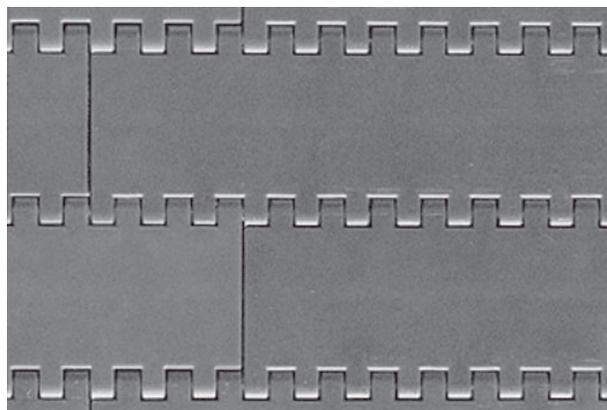
¹ 270 lb (122 kg) für 2,2 Zoll (56 mm) mit zwei (2) Zahnrädern.

Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfscharnierstabtyp	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Verwenden Sie HR-Nylon in trockenen Anwendungen mit erhöhter Temperatur.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Ideal für die Glasförderung und andere Behälter.

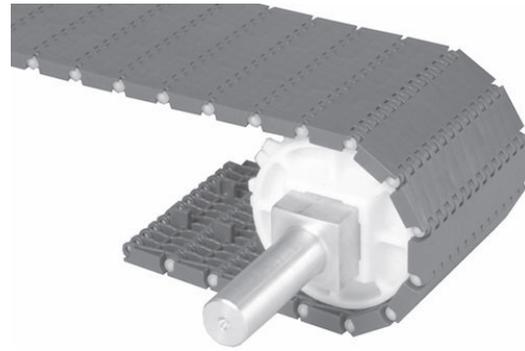

ABSCHNITT 2
Banddaten

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

¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stoppes auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

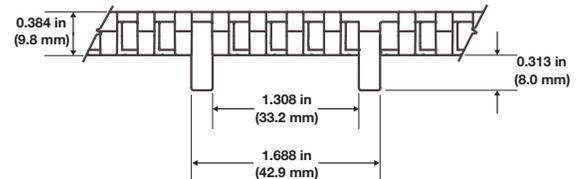
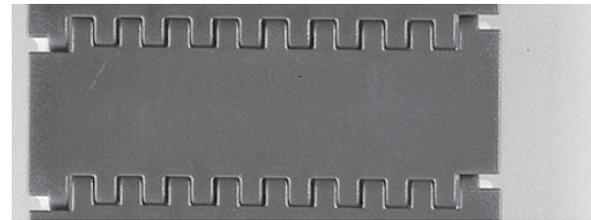
Mold to Width Flat Top

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

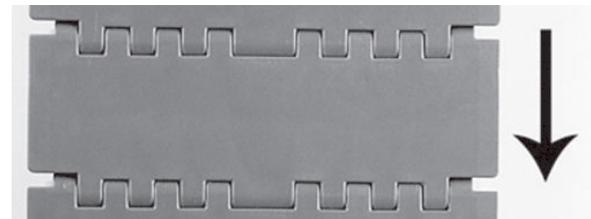


Produktinweise

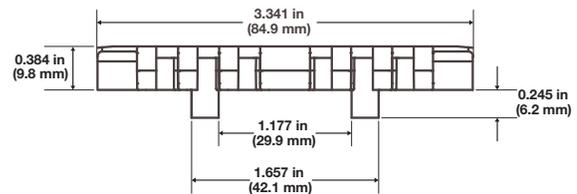
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie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



S900 Flat Top Mold to Width



Der Pfeil kennzeichnet die bevorzugte Laufrichtung.



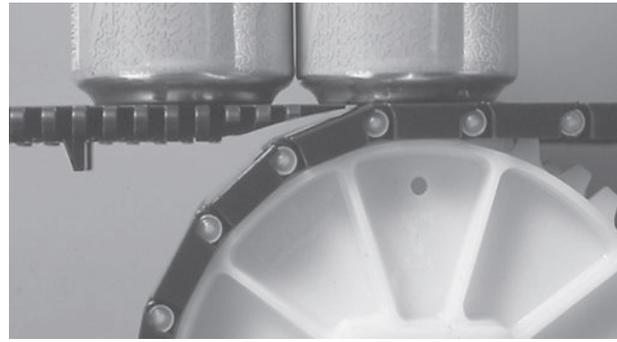
S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Banddaten

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

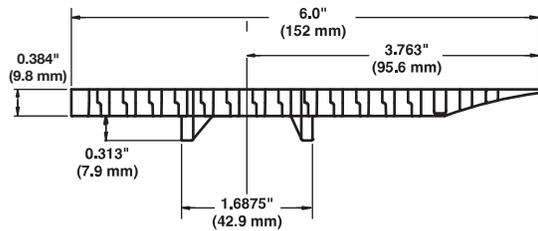
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

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

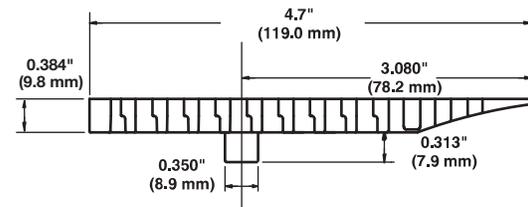


Produktinweise

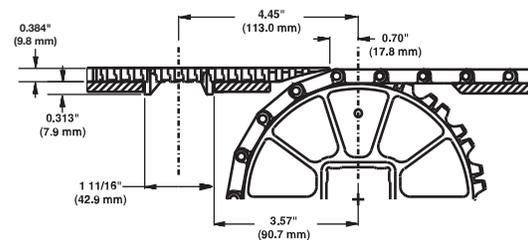
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil des Bandes.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Detaillierte Materialinformationen finden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



6,0 in (152 mm) breites Band mit doppelten Führungsstegen



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

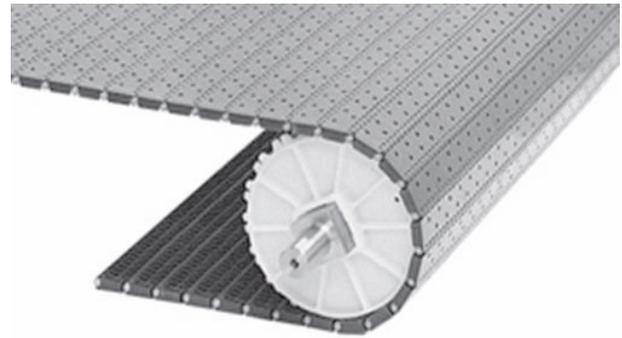


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1480	2200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,50	7,30

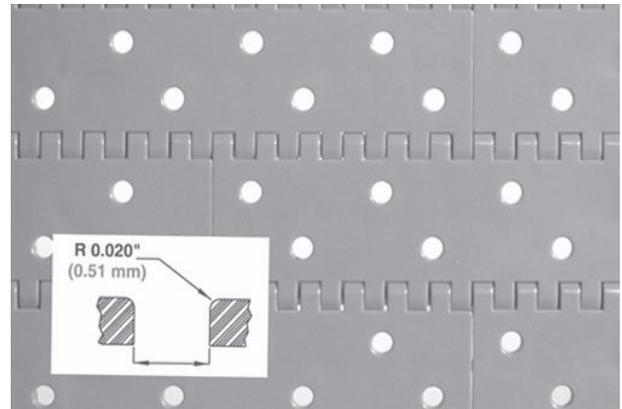
Perforated Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	Siehe die <i>Produktthinweise</i>	
Durchlässigkeit	Siehe die <i>Produktthinweise</i>	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	

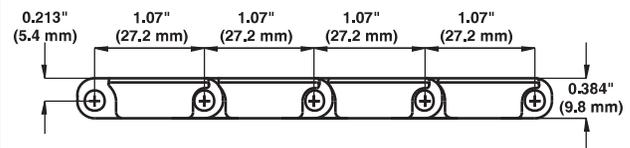


Produktthinweise

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



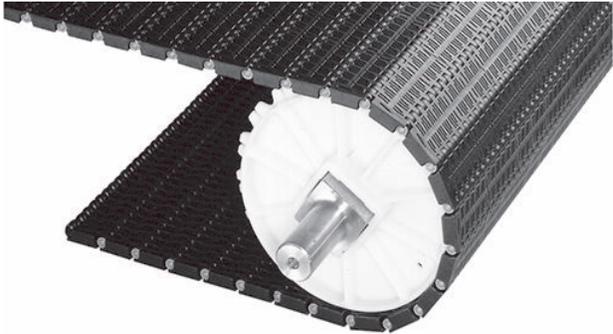
Einsatz: Geformtes Öffnungsdetail



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

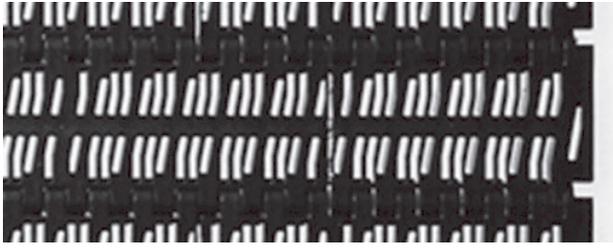
¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopp auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert. Öffnungsgrößen von 1/8 Zoll (3,2 mm) und 3/16 Zoll (4,8 mm) sind nur in Azetal erhältlich.

Mesh Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,05 x 0,31	1,3 x 7,9
Durchlässigkeit	24 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	

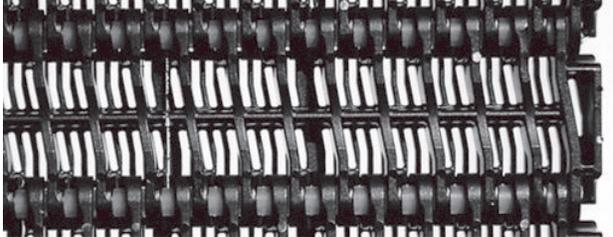


Produktinweise

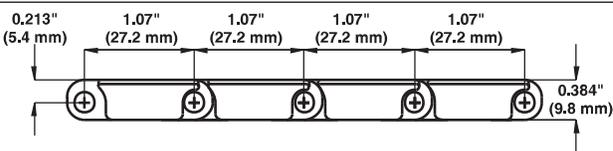
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Ideal zur Verarbeitung von Obst und Gemüse, besonders für Produkte mit Stielen, für die ein schneller Wasserablauf erforderlich ist.



Oberfläche oben



Oberfläche unten

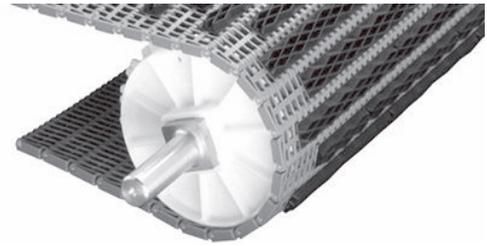


0.213" (5.4 mm) 1.07" (27.2 mm) 1.07" (27.2 mm) 1.07" (27.2 mm) 1.07" (27.2 mm) 0.384" (9.8 mm)

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

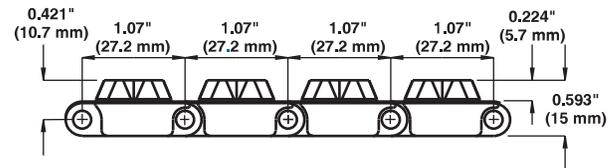
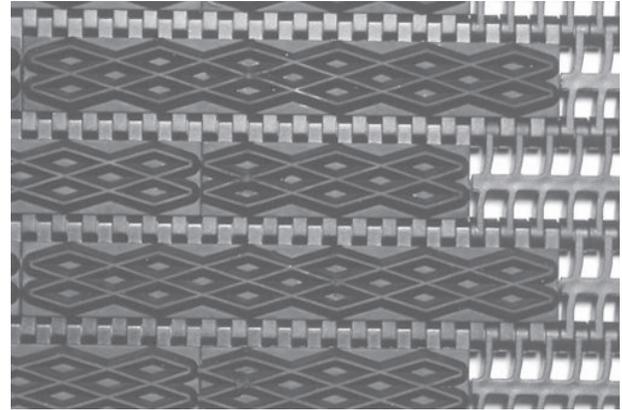
Diamond Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2,0	50,8
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

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



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Schwarz	0,18 Zoll (4,6 mm)	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	a	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	a	c
Polyäthylen	Natur/Weiß	Polyäthylen	350	520	-50 bis 120	-46 bis 49	1,50	7,32	56, Shore A	a	c

- - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

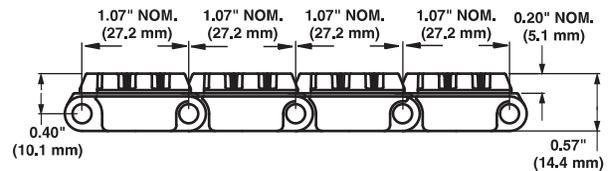
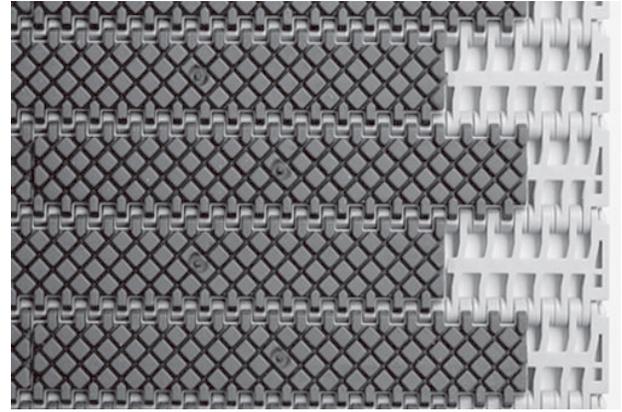
Square Friction Top

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



Produktinweise

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



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	45, Shore A	a	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	56, Shore A	a	c

• - Erfüllt alle Richtlinien

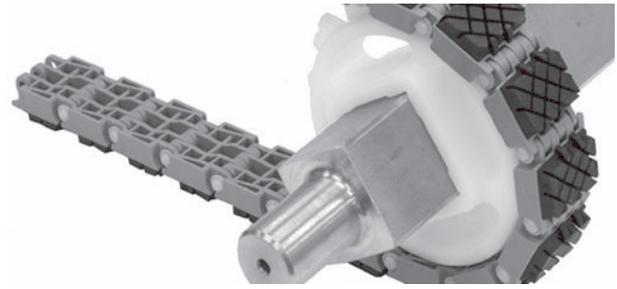
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

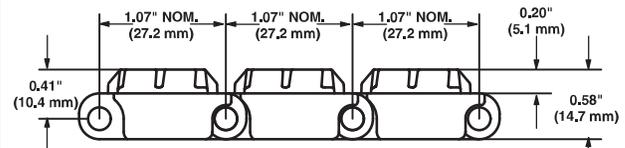
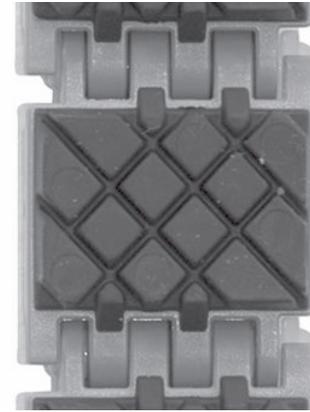
Mold to Width 29 mm Square Friction Top

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



Produktinweise

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



Banddaten

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

- - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2,0	50,8
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	

Produktinweise

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

Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MCP
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	a	c
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	a	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Polypropylen	1000	1490	34 bis 212	1 bis 100	1,40	6,83	59, Shore A	a	c

• - Erfüllt alle Richtlinien

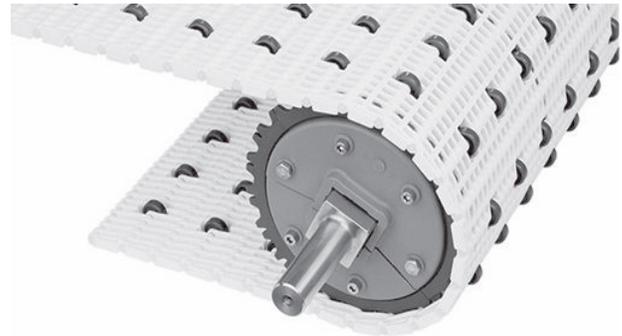
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

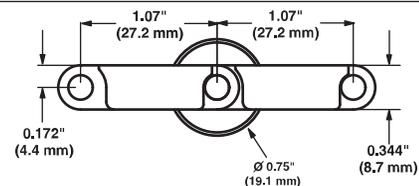
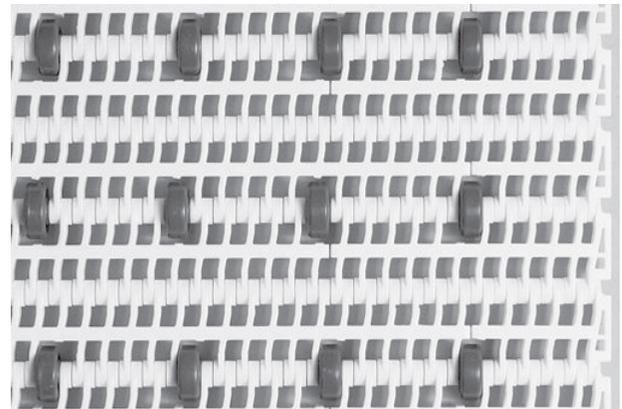
Flush Grid mit integrierten Rollen

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



Produktinweise

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



Banddaten

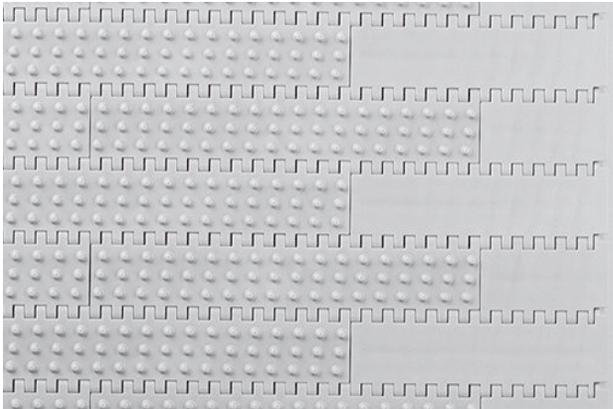
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material $\varnothing 0,18$ in (4,6 mm)	Bandfestigkeit						Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		Rollenabstand (Breite)									
		2 in	51 mm	3 in	76 mm	4 in	102 mm	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	490	730	550	820	590	880	34 bis 220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

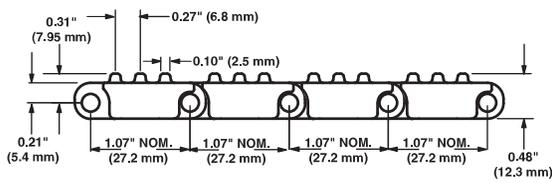
Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	7 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Ideal für Batch-Off-Anwendungen.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



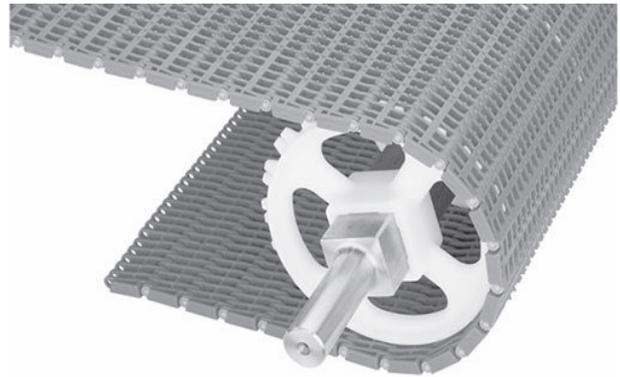


Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,78

¹ Bei Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lb/ft (360 kg/m). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

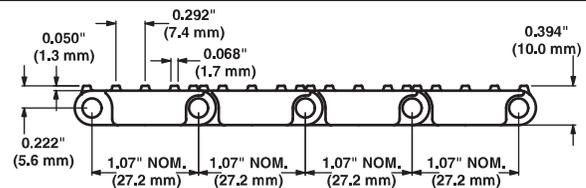
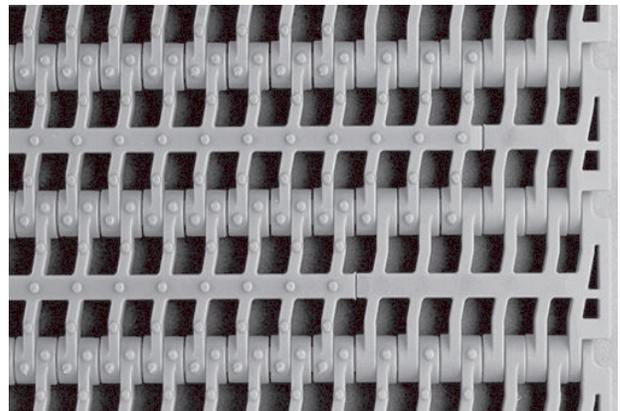
Flush Grid Nub Top

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



Produktinweise

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



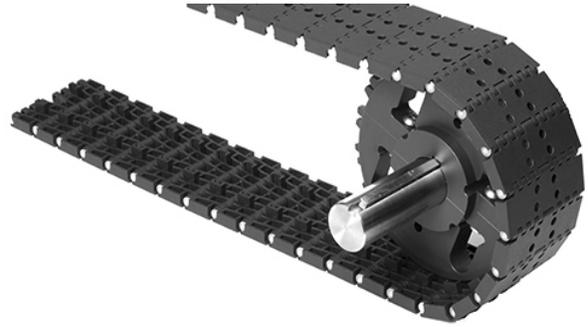
Banddaten

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

¹ Bei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lb/ft (360 kg/m).

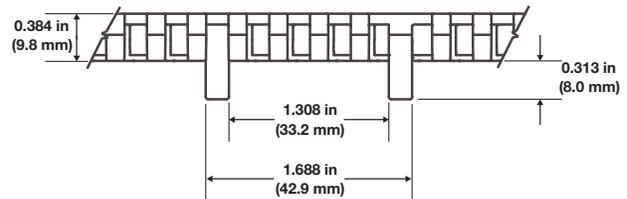
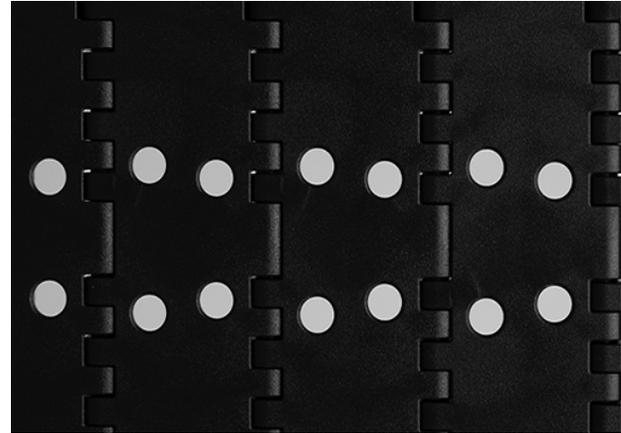
S900 Mold to Width Flat Top mit Bohrungen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten	3,35	85
	4,5	114
Durchlässigkeit	Siehe Produkthinweise	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	

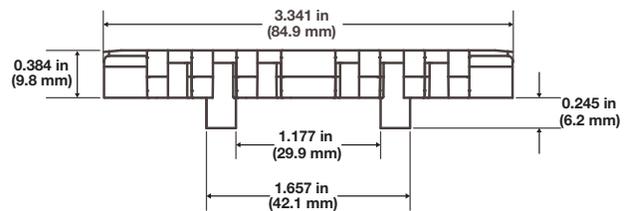


Produkthinweise

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



S900 Flat Top 4,5 in Mold To Width



S900 Flat Top 85 mm Mold To Width

Banddaten

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

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

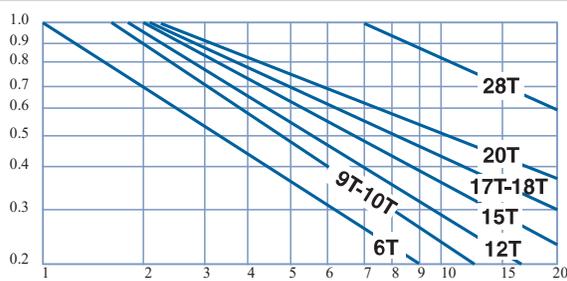
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum ³
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand.⁴

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand.

Festigkeitsfaktor



Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Hinweise zur Bandauswahl* im *Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox*.

V = ft/min (m/min); T = Anzahl der Zähne; L = ft (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll

B Zahnradabstand, mm

Durchgezogene Linie: Flush Grid und Raised Rib

Strichlinie: Open Flush Grid

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,33 Zoll (8,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 Zoll (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

⁴ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halte- und Mittelzahnrad-Versatz*.

Spritzguss-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen						
							U.S.		Metrisch				
							Rund, Zoll ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)			
6 (13,40 %)	2,1 ³	53 ³	2,2	56	0,75	19		1,0		25			
9 (6,03 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0	25	25			
								1,5		40			
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0		40			
								1,5					
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1-11/2	1,5	25 bis 40	40			
							1-15/16 bis 2-3/16		50 bis 55				
17 (1,70 %)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 bis 1-1/2		30 bis 40				
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-11/2	1,5	25 bis 40	40			
							1-15/16				2,5	50 bis 55	60
							2-3/16					65	
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-11/2	1,5	25 bis 40	40			
							1-15/16 bis 2-3/16				2,5	50 bis 55	60
												65	


EZ Clean™-Zahnrad⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ⁵	Vierkant (in)	Rund mm ⁵	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40



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

² Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnradern sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnradern mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnradern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

³ Weitere Informationen über die Befestigung des Zahnradern mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) finden Sie im Abschnitt „Halteringe“.

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern mit einer Bohrung von 1,5 Zoll (40 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 650 lb/ft (967 kg/m) auf 650 lb/ft (967 kg/m) herabgesetzt. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern mit einer Bohrung von 2,5 Zoll (60 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1100 lb/ft (1637 kg/m) auf 1100 lb/ft (1637 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0°F (-18°C) bis 120°F (49°C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

⁵ Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnradern sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Federn ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnradern mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. U.S. Passfedernutgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

Geteilte Zahnräder aus Metall¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	1,5	38		1,5		40
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1-3/16, 1-1/4	1,5	30, 40	
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			40	40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5, 2,5		40 60
28 ³ (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



Geteiltes Zahnrad aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ⁵	Vierkant (in)	Rund mm ⁵	Vierkant (mm)
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38		1,5		40
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38				40
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38		1,5, 2,5		40
28 ⁶ (0,63 %)	9,8	249	10,0	254	1,5	38		2,5		60



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnrädern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

³ Geteilte Zahnräder mit 28 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 9,8 Zoll (249 mm) sind für Azetalbänder der Serie 900 nicht geeignet. Verwenden Sie ausschließlich Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 9,7 Zoll (246 mm). Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

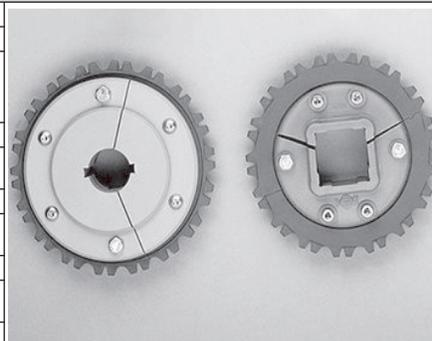
⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

⁵ Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnrädern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

⁶ Geteilte Zahnräder mit 28 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 9,8 Zoll (249 mm) sind für Azetalbänder der Serie 900 nicht geeignet. Verwenden Sie ausschließlich Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 9,7 Zoll (246 mm). Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit gegossenen Zahnplatten¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
15 (2,19 %)	5,1	130	5,3	135	1,5	38	1	1,5	30	40
							1-3/16		40	
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			30	40
								40		
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4	1,5		40
							1-1/2		2,5	
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5		40
									2,5	

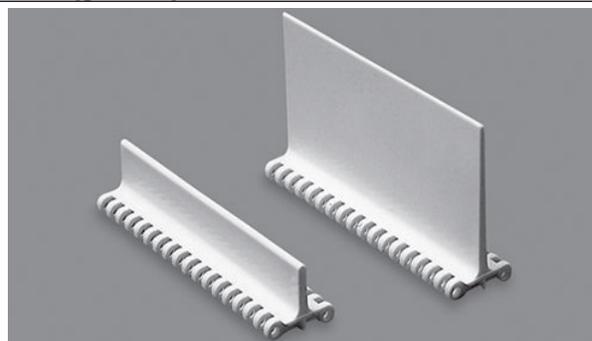

Geteiltes Zahnrad aus Nylon³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30	40
									40	


Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

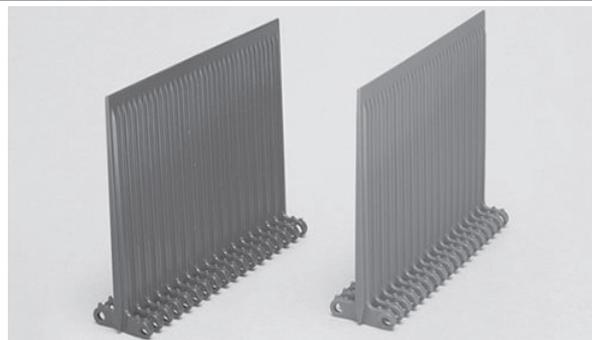
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
2	51	
3	76	

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


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

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Azetal

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



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

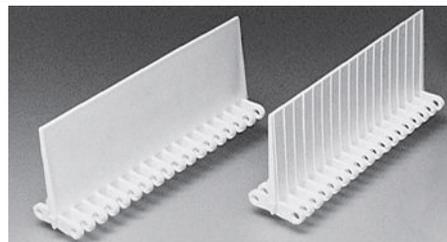
² Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

³ Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Informationen über die Lieferzeiten zu erhalten.

Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, HR- und HHR-Nylon, HR-Nylon
2	51	

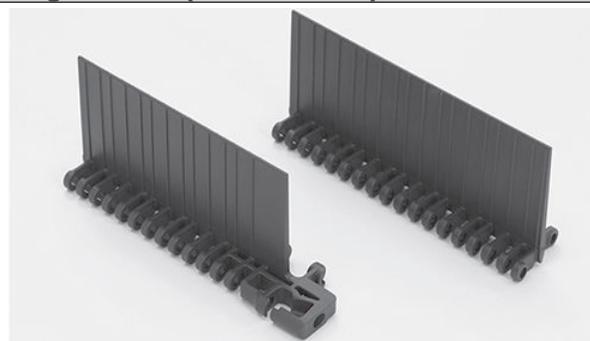
- Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen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



Offene Flush Grid-Mitnehmer mit bündiger Kante (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, hitzebeständiges (HR) Nylon, hoch hitzebeständiges (HHR) Nylon

- Der Mitnehmer ist auf beiden Seiten vertikal gerippt (nicht haftend).
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Der Mitnehmer ist mit einer integrierten freien Randzone von 1 Zoll (25 mm) ausgestattet. Kann auf jede Randzone von 1 Zoll (25 mm) bis 3 Zoll (76 mm) bearbeitet werden.



Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi)

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

- Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, HR-Nylon, HHR-Nylon

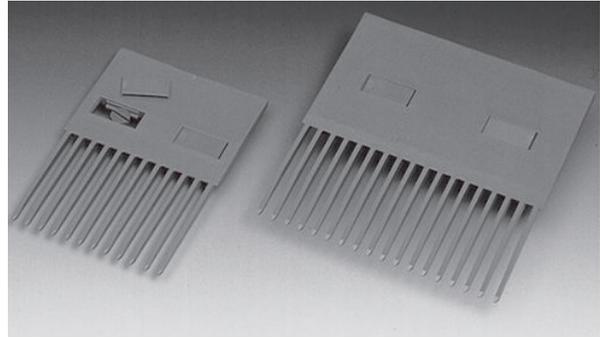
- Bordkanten sind überlappend angeordnet und in das Band integriert, sodass keine separaten Befestigungsteile notwendig sind.
- Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt (produktschonend). Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden.
- Bei der Umdrehung um Zahnräder mit 6, 9 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut hinausfallen kann. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 12 oder mehr Zähnen geführt werden.
- Mindestabstand: 1 Zoll (25,4 mm).
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und der Kante eines Mitnehmers: 0,2 Zoll (5 mm).



Fingerübergabeplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Azetal
4	102	12	

- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Bei Nachrüstung von Serie 100 Raised Rib auf Serie 900 Raised Rib nur die 12-Finger-Breite 4 in (102 mm) verwenden.
- Keine Fingerübergabeplatten mit einer Breite 4 in (102 mm) und von 6 in (152 mm) mischen.


Niederhalteführungen

Verfügbare Freiraum		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,16	4,1	Azetal
0,35	8,9	

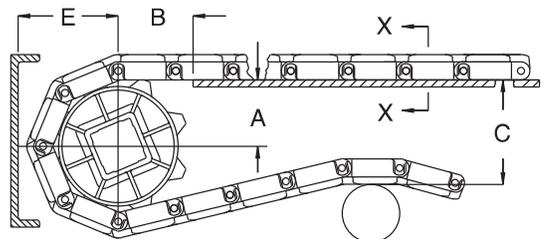
- Führungsstege werden in jeder zweiten Reihe angebracht.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur am Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Verwenden Sie bei diesem Übergang eine Konstruktion mit einem Obertrumradius.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Der 0,16 in (4,1 mm) Steg ist sowohl in Flat Top- als auch in Flush Grid-Ausführung verfügbar. Der 0,35 in (8,9 mm) Steg ist in Flat Top-Ausführung verfügbar. Die Oberseite des Stegs sitzt 0,04 in unter der Oberseite der Flat Top-Bänder und auf gleicher Höhe mit der Oberseite der Flush Grid-Bänder.
- Niederhaltestege funktionieren nicht mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 in (53 mm) und 3,1 in (79 mm). Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) können bei Vierkantbohrungen von 1,5 in (40 mm) verwendet werden.
- Zwischen den Stegen muss mindestens 2,7 in (69 mm) Platz für ein Zahnrad bleiben.
- Stegbreite: 1,4 in (36 mm).
- Mindestabstand: 0,7 in (17,8 mm).


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S900 Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Nub Top, Perforated Flat Top¹										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128
S900 Flush Grid Nub Top¹										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,22	31	2,19	56	1,35	34
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,52	39	3,17	81	1,85	47
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,64	42	3,51	89	2,02	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,75	44	4,19	106	2,35	60
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	1,95	50	5,19	132	2,86	73
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,09	53	5,87	149	3,20	81
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,12	54	6,21	158	3,37	86
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,25	57	6,89	175	3,70	94
9,8	249	28	4,58	116	2,92	74	9,61	244	5,06	129
S900 Raised Rib, Flush Grid with Insert Rollers, Open Grid¹										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,73	44
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,97	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,23	57
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,73	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,99	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,24	133
S900 Open Flush Grid¹										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-83	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,8	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,02	128

¹ Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter *Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile*.

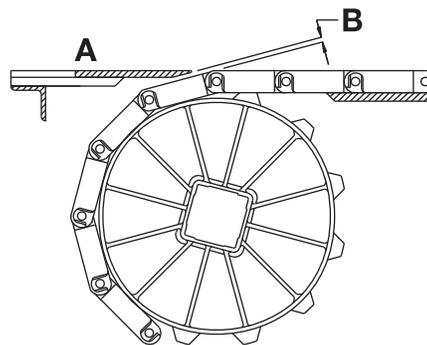
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S900 Diamond Friction Top, Flat Friction Top, Square Friction Top¹										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,76	45
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,96	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,22	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,72	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,98	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,51	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,8 ²	249	28	4,58	116	2,96	75	9,70	246	5,23	133
S900 Mold to Width 29 mm Square Friction Top¹										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,27	32	2,38	60	1,54	39
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,58	40	3,36	85	2,04	52
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,70	94	2,21	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,88	48	4,38	111	2,54	65
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	2,10	53	5,38	137	3,05	77
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,32	59	6,06	154	3,39	86
6,1	155	18	2,83-2,88	72-73	2,31	59	6,34	161	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,42	61	7,08	180	3,89	99
9,8	249	28	4,58-4,61	116-117	2,92	74	9,80	249	5,25	133
S900 Mold to Width Flat Top mit Führungen										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	6,2

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

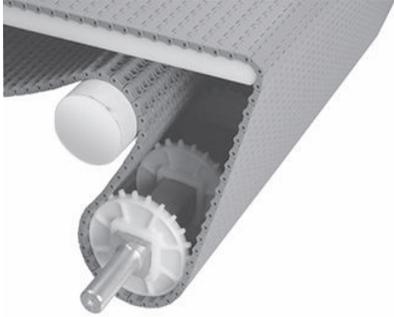
B Spalt zur Übergabeplatte

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

¹ Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter *Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile*.

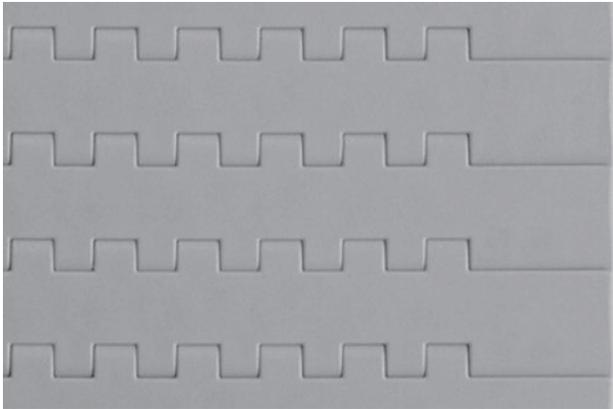
² Geteilte Zahnräder mit 28 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 9,8 Zoll (249 mm) sind für Azetalbänder S900 nicht geeignet. Verwenden Sie für Azetalbänder S900 immer ein geteiltes Zahnrad mit einem Teilkreisdurchmesser von 9,7 Zoll (246 mm).

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



Produktinweise

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



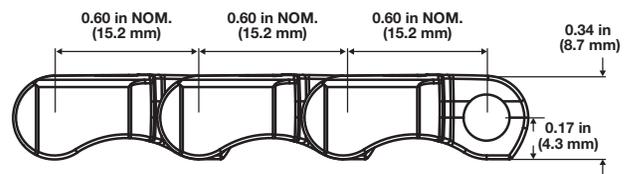
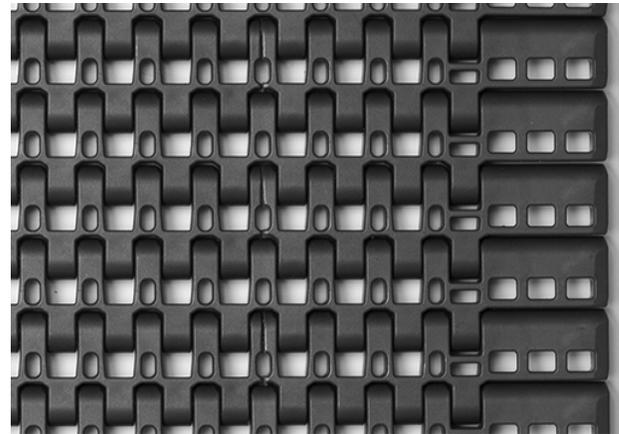
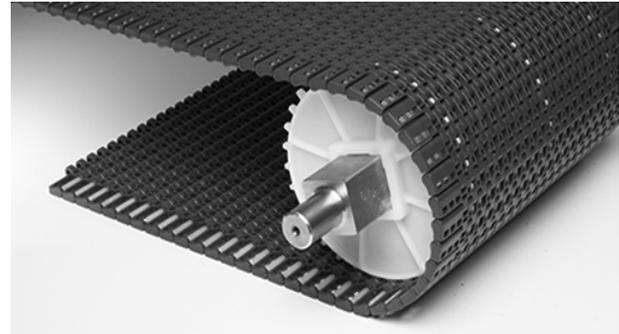
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	1500	2232	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490	34 bis 220	1 bis 104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

Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	0,6	15,2
Mindestbreite	9,0	228,6
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Produktauflage	23 %	
Durchlässigkeit	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckt; ohne Kopf	

Produktinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Der Bandwerkstoff aus schwer entflammablem thermoplastischem Polyester (FR-TPES) ist gemäß V-0 für Brandschutz-Anwendungen ausgelegt. Weitere Informationen finden Sie unter *Schwer entflammables thermoplastisches Polyester (FR-TPES)*.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Kann für Messerkanten mit Durchmesser 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Kann für Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
FR TPES	Polypropylen	750	1120	40 bis 150	4 bis 66	1,21	5.907

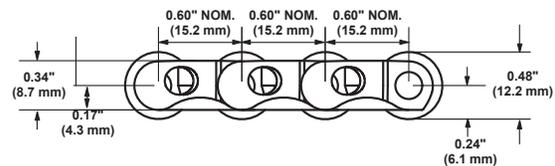
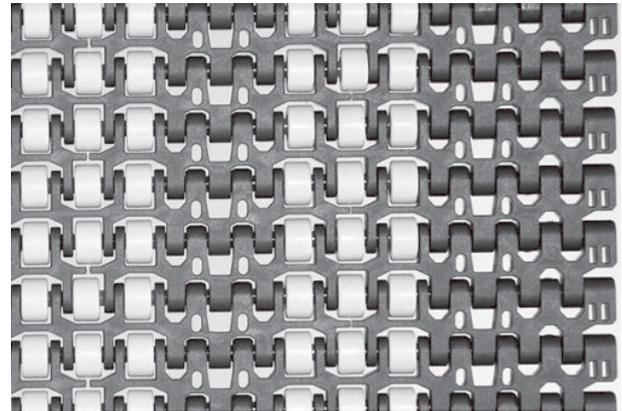
Integrierte Rollen

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



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hat völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes über.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Rollendichte: 240 Rollen/ft² (2580 Rollen/m²).
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Das Band kann durch parallele, 1,38 Zoll (35,1 mm) breite oder schmalere Gleitprofile unterstützt werden.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bandbreiten über 6 Zoll (152 mm) sind im Ziegelverbund.
- 6 Zoll (152 mm) breites Mold To Width-Band mit 0,44 Zoll (11,2 mm) Rollen-Freiraum.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,3 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Die Rollen sind in Gruppen angeordnet. Der Abstand zwischen den Rollenzonen beträgt 1,5 Zoll (38,1 mm).
- Rollen-Freiraum von Bandkante bis Rollenkante: 2,25 Zoll (57,2 mm).
- Die Zahnräder werden in einem Abstand von 1,5 Zoll (38,1 mm) von der Bandkante eingerückt angebracht.
- Die Zahnräder sind in Abständen von 3,0 Zoll (76,2 mm) angeordnet.

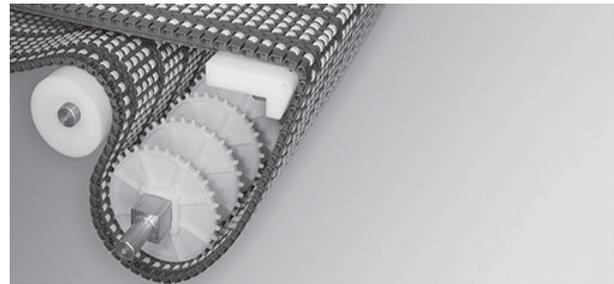


Banddaten

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

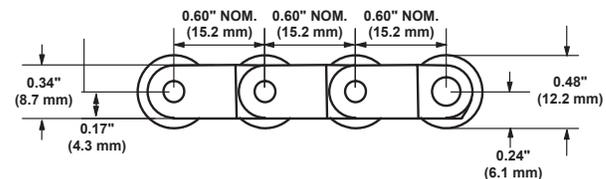
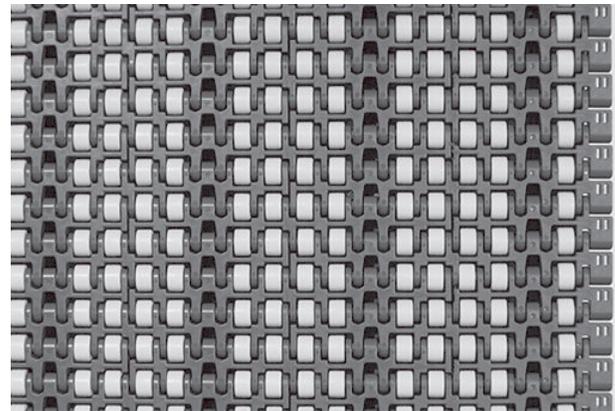
Hochdichte integrierte Rolle

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



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen Rollen an. Es werden Gleitprofile mit einer Breite von 0,50 Zoll (13 mm) empfohlen, um eine gewisse Toleranz bei der Herstellung und Installation des Förderers zu ermöglichen und gleichzeitig eine ausreichende Abstützung des Bandes sicherzustellen. Die maximal zulässige Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 320 Rollen/ft² (3440 Rollen/m²).
- Rollen-Freiraum: 0,70 in 17,8 mm von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,5 in (38,1 mm) von der Bandkante.
- Zahnräder-Abstand: 3,0 in (76,2 mm) zueinander.

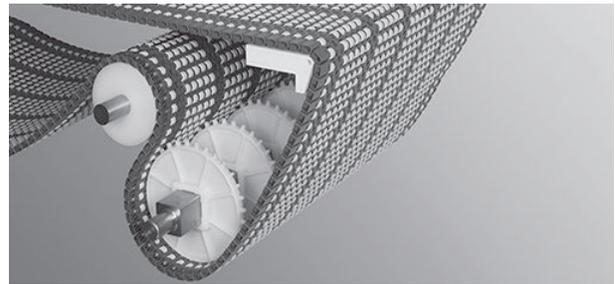


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,180 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1000	1490	-50 bis 200	-46 bis 93	1,87	9,13

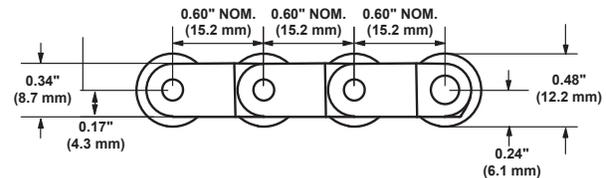
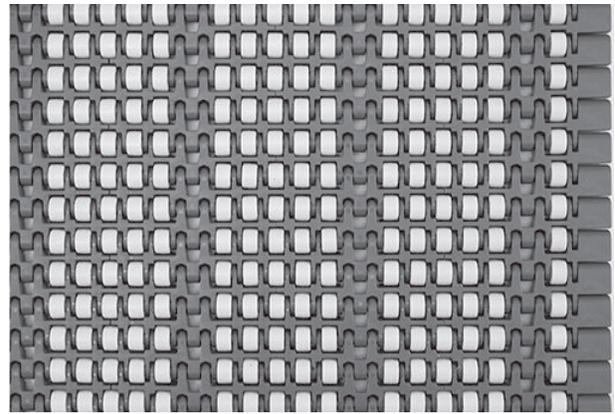
Hochdichte integrierte Rolle 85 mm

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



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen Rollen an. Verwenden Sie 0,50 Zoll (13 mm) breite Gleitprofile, um Fertigungs- und Montagetoleranzen zu berücksichtigen und gleichzeitig eine ausreichende Bandstabilität zu gewährleisten. Die maximale Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 360 Rollen/ft² (3875 Rollen/m²).
- Rollen-Freiraum: 0,89 Zoll 22,6 mm von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,67 Zoll (42,5 mm) von der Bandkante.
- Zahnräder-Abstand: 3,35 in (85 mm) zueinander.

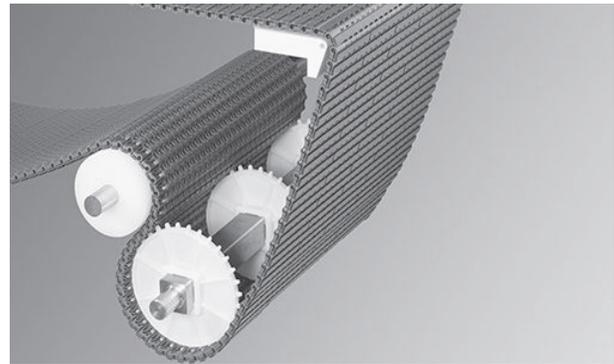


Banddaten

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

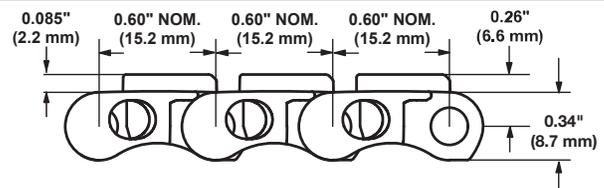
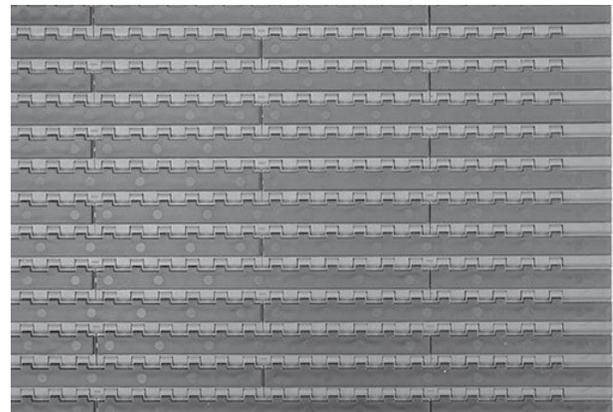
Flat Friction Top 85 mm

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3,35	85,0
Maximale Breite	66,9	1700
Breitenabstufungen	3,35	85
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopfstabtyp	



Produktthinweise

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



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	1500	2230	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	•	

- - Erfüllt alle Richtlinien

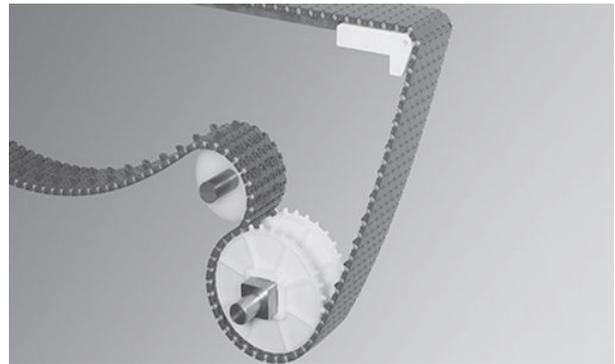
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

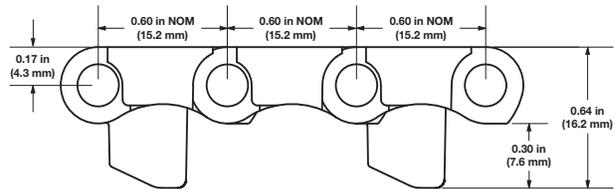
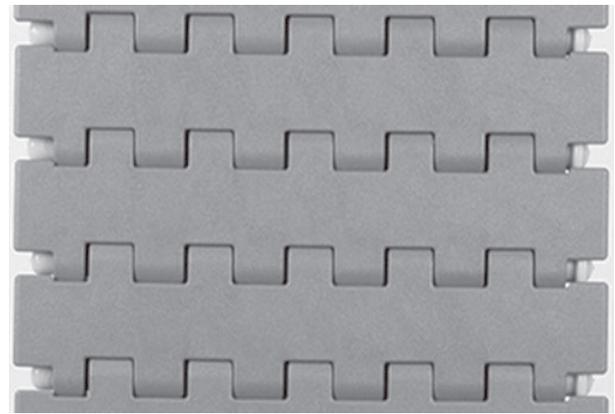
c - Dieses Elastomer unterliegt nicht den in dieser Richtlinie festgeschriebenen Tests.

Mold to Width Flat Top mit Führungen

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


Produktinweise

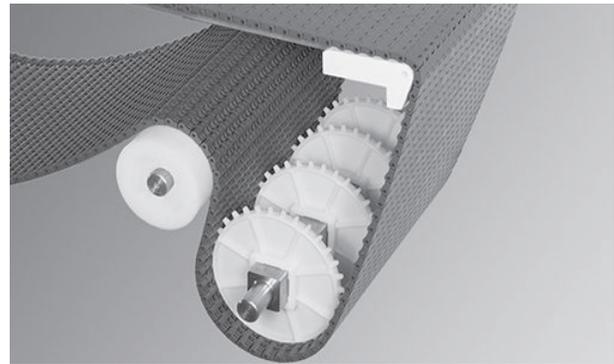
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen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


Banddaten

Bandbreite		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
in	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	406	600	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
3,35	85	Azetal	Nylon	419	620	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
4,50	114	Azetal	Nylon	563	840	-50 bis 200	-46 bis 93	0,60	0,89

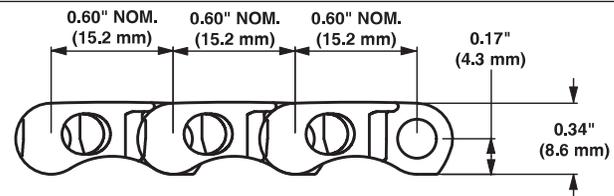
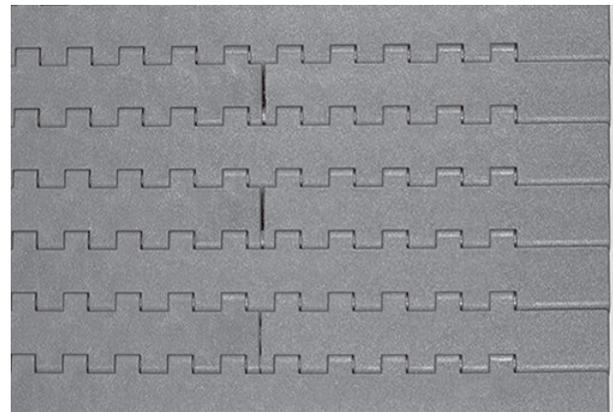
Flat Top 85 mm

	Zoll	mm
Bandteilung	0,6	15,2
Mindestbreite	10	255
Maximale Breite	67	1700
Breitenabstufungen	3,35	85
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopfstabtyp	



Produktthinweise

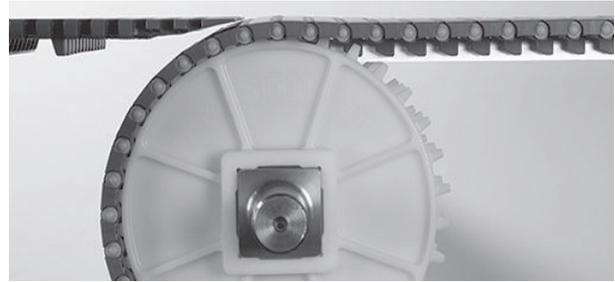
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Geschlossene Kanten werden an einer Seite des Bandes verwendet.
- Eine kleine Teilung verringert den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



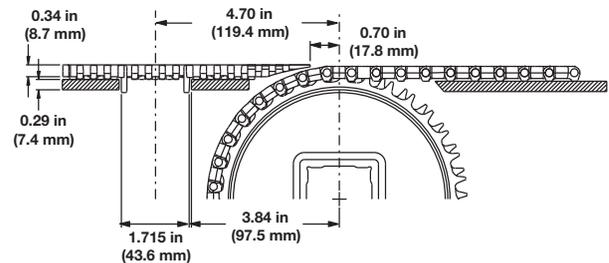
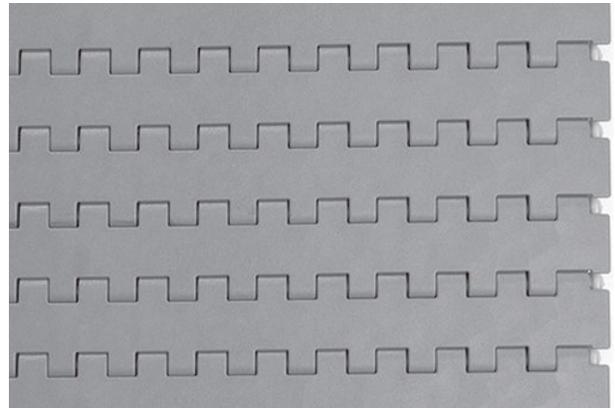
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	1500	2230	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57

Flat Top ONEPIECE™ Live Transfer 6,3 in

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


Produktthinweise

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


Banddaten

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

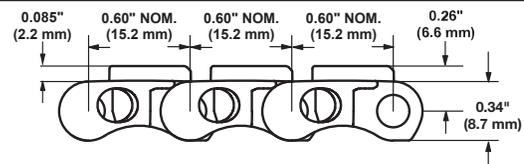
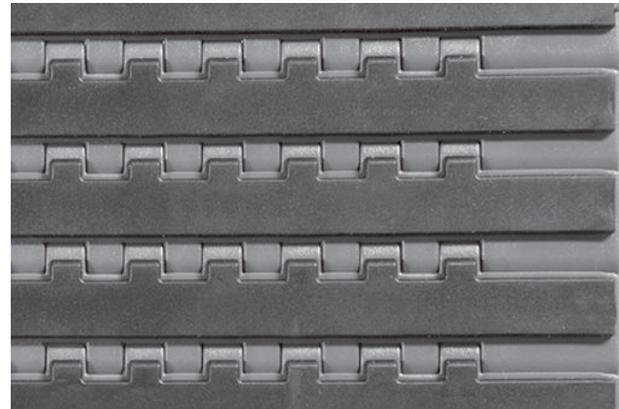
Flat Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf scharnierstabtyp	



Produktthinweise

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



Banddaten

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

- - Erfüllt alle Richtlinien

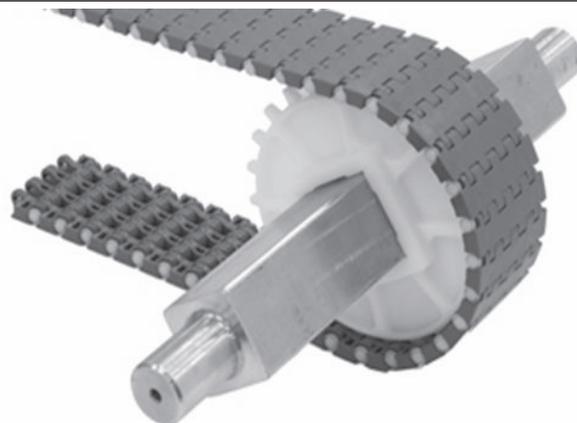
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Dieses Elastomer unterliegt nicht den in dieser Richtlinie festgeschriebenen Tests.

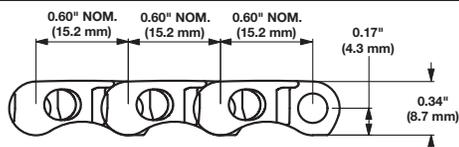
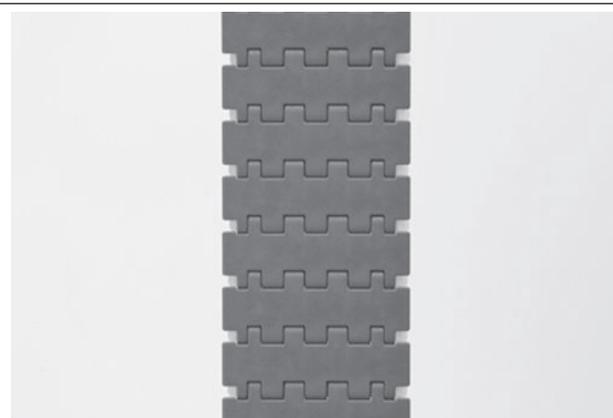
Mold to Width Flat Top

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



Produktinweise

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



Banddaten

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

¹ 270 lb (122 kg) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern

Mold to Width Flat Friction Top

	Zoll	mm	
Bandteilung	0,60	15,2	
Standardbreiten	1,1	29	
	2,2	55	
Scharnierausführung	Geschlossen		
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf		
Produktinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Die Friction Top-Oberfläche reicht bis zum Ende des Bandes ohne freie Randzone. • Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen. • Erhältlich in grauem Azetal mit schwarzem Gummi. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage. • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m). • Minimale Rückspannung erforderlich. • Kann für Messerkanten mit Durchmesser 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben verwendet werden. • Bänder mit einer Breite von 29 mm verwenden ein Zahnrad. • Bänder mit einer Breite von 55 mm können bis zu zwei Zahnräder verwenden. 			

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

• - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

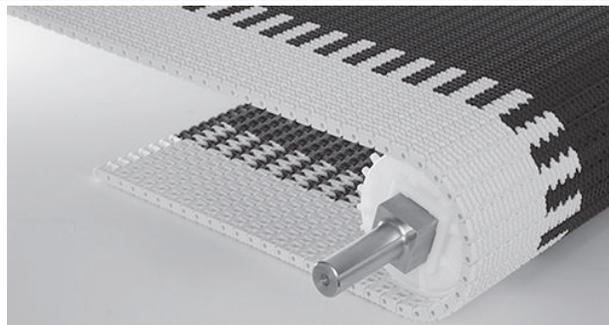
b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Dieses Elastomer unterliegt nicht den in dieser Richtlinie festgeschriebenen Tests.

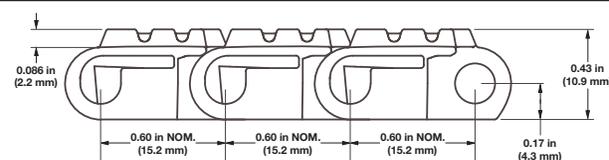
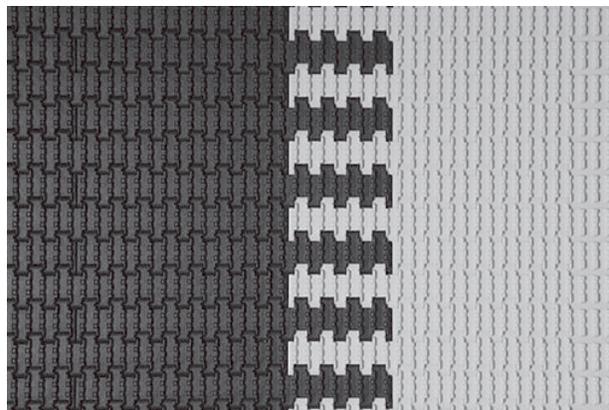
¹ 270 lb (122 kg) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern

Non Skid Raised Rib

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3,0	76,0
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	


Produktinweise

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


Banddaten

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

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum ³
3	76	2	2	2
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
18	457	3	4	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	13	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9
120	3048	21	21	11
144	3658	25	25	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.⁴

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

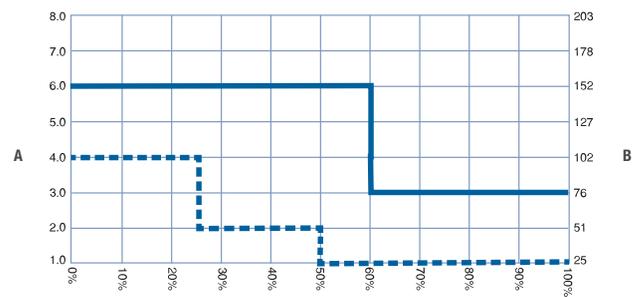
Festigkeitsfaktor



Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie im *Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox*.
 $V = \text{ft}/\text{min}$ (m/min); $T = \text{Anzahl der Zähne}$; $L = \text{ft}$ (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
 B Zahnradabstand, mm

Strichlinie Zahnrad mit 16 Zähnen
 Durchgezogene Linie: Alle anderen Zahnräder

¹ Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 3 Zoll (76 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

⁴ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren.

Spritzguss-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll) ²	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	3,1 ³	79 ³	3,2	81	0,5	13		1,5		40
					1,0	25	1,0, 1,25			
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1,5, 2,5	30	40, 60
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,0, 1,25, 1-7/16			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,0	25	1,25	1,5		40


Geteilte Azetal-Zahnräder⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund in ⁵	Vierkant (in)	Rund mm ⁵	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25			
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30 40	


Zahnräder aus HR-Nylon^{6, 7}

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1,9 ⁸			



¹ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.

² US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

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

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten an den Intralox-Kundenservice.

⁵ USA Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

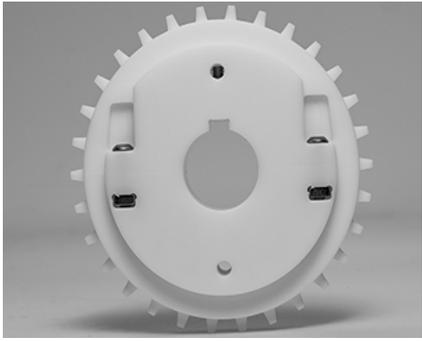
⁶ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

⁷ Kann nicht mit hochdichter integrierten Rolle S1000 verwendet werden

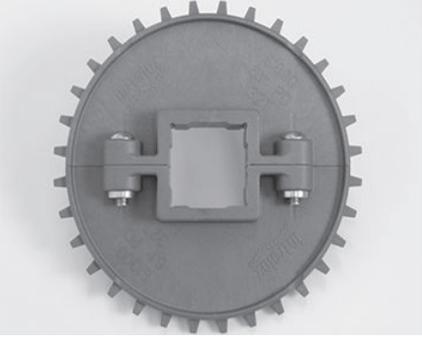
⁸ 0,25 Zoll Keilnut

HR-Nylon-Zahnräder, geteilt

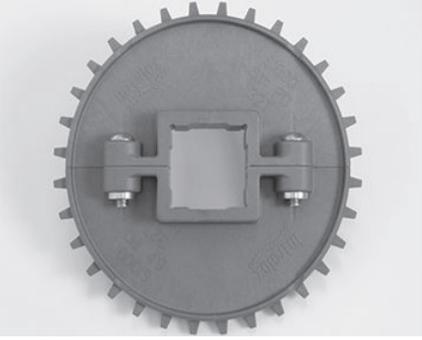
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser in	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16				


Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Verfügbare Bohrungsgrößen ²				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1,5	1,5	30, 40	40	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16, 1,5	1,5	30, 40	40	


Geteiltes Zahnrad aus Polypropylen-Verbundwerkstoff³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser in	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38		1,5		40	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38		1,5		40	



¹ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

² Das 30-mm-Zahnrad mit Rundbohrung und 24 Zähnen ist mit oder ohne Keilnut erhältlich. Bestimmen Sie die Anforderungen an die Keilnut bei der Bestellung dieser Zahnräder.

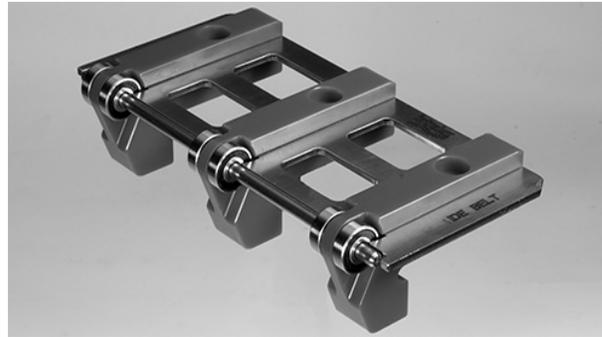
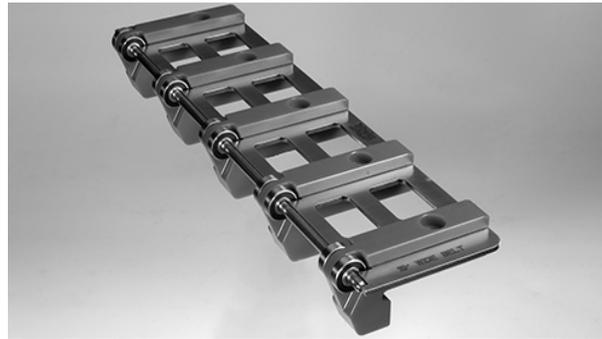
³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Dynamische Messerkanten-Rollen

Standardbreiten für Messerkanten-Rollen

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

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

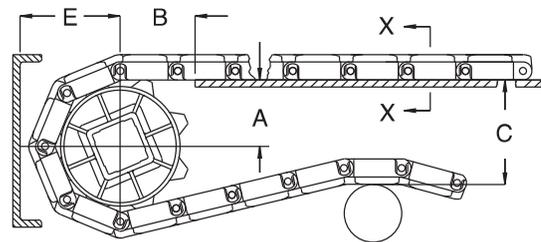


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

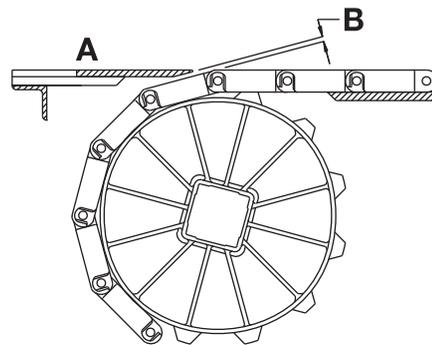
Zahnradbeschreibung		Anz. Zähne	A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser	Zoll		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
		mm	Zoll	mm						
S1000 Flat Top, Flat Top 85 mm, Flush Grid, Mold to Width Flat Top										
3,1	79	16	1,34-1,37	34-35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11-2,13	54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

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

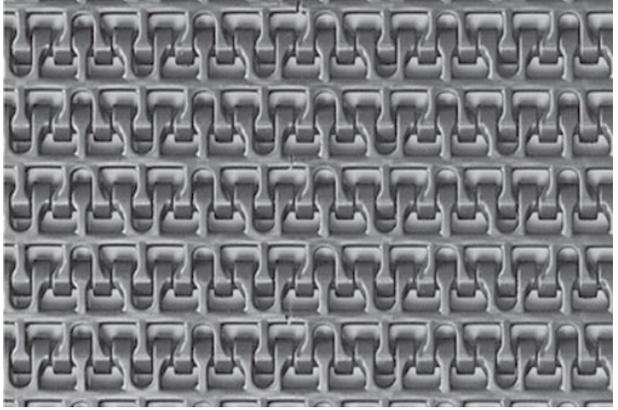
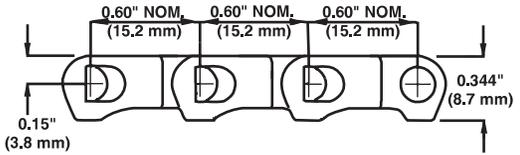
B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4

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

Produkthinweise

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

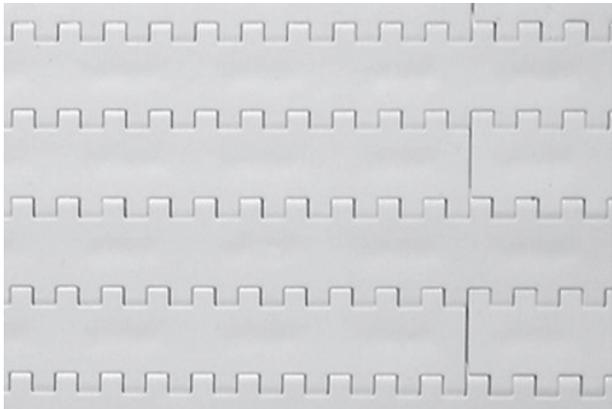
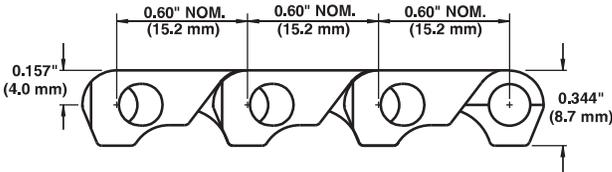
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyäthylen	Polyäthylen	450	670	-50 bis 150	-46 bis 66	0,87	4,25
Azetal	Polypropylen	1300	1940	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Polypropylen	750	1120	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1100	1640	-50 bis 310	-46 bis 154	1,14	5,57
HR-Nylon	Nylon	1100	1640	-50 bis 240	-46 bis 116	1,07	5,22
UV-beständiges Polypropylen	UV-beständiges Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,98
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	450	670	34 bis 150	1 bis 66	1,04	5,08
Azetal ¹	Polyäthylen	1200	1790	-50 bis 70	-46 bis 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	1042	-34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,67

¹ Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stoppes auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

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

Produktthinweise

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

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	500 ¹	744 ¹	34 bis 220	1 bis 104	0,90	4,40
Polyäthylen	Polyäthylen	300 ¹	450 ¹	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69
HR-Nylon	Nylon	500	744	-50 bis 240	-46 bis 116	1,15	5,61
HHR-Nylon	HHR-Nylon	800	1191	-50 bis 310	-46 bis 154	1,175	5,74
Azetal	Polypropylen	1000	1488	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal ²	Polyäthylen	900	1339	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	800	1191	-50 bis 200	-46 bis 93	1,6	7,81
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	300	446	34 bis 150	1 bis 66	1,09	5,32
PK	PK	1000	1488	-40 bis 200	-40 bis 93	1,14	5,57

¹ Bei der Verwendung von geteilten Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polypropylen 400 lb/ft (595 kg/m); Polyäthylen 240 lb/ft (360 kg/m)

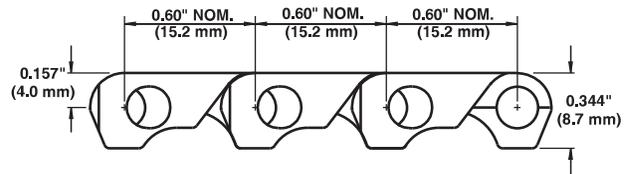
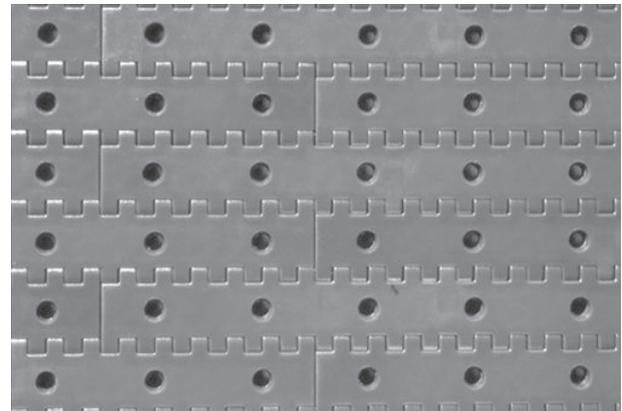
² Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stops auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Perforated Flat Top

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


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- 5,3 % Durchlässigkeit bedeutet 2,1 % Durchlässigkeit an den Scharnieren.
- Erhältlich mit 5/32 in (4 mm) runder Lochung bei einem nominalen 1 in (25,4 mm) × 0,6 in (15,2 mm) Lochmuster.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in *Position der arretierten Zahnräder auf Welle*.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Enge Übergabemethoden*.
- Zur Verwendung bei Vakuumanwendungen mit sehr enger End-to-End-Übergabe.

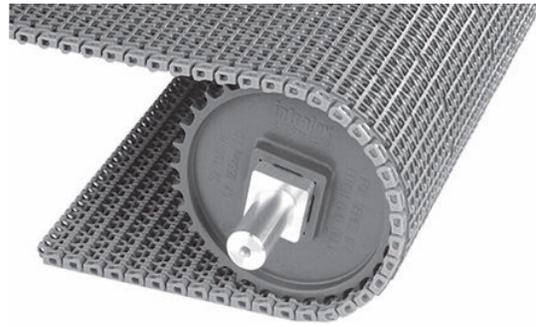

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal ¹	Polyäthylen	900	1340	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35

¹ Polyäthylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlägeinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

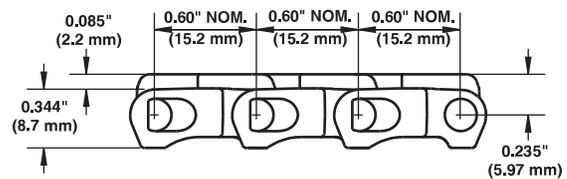
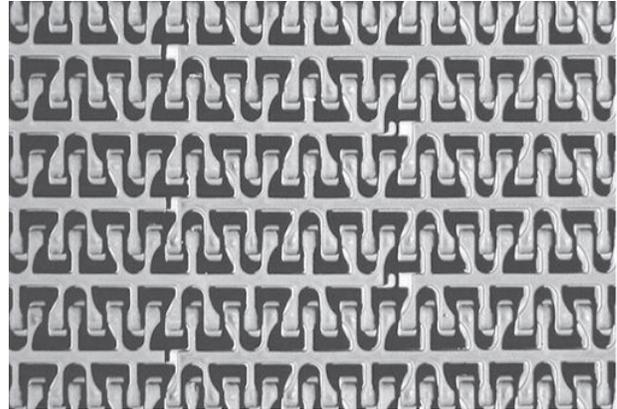
Flush Grid Friction Top

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



Produktinweise

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



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	a	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Polypropylen	700	1040	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	a	c
Polypropylen	Blau/Blau	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76		a	c

- - Erfüllt alle Richtlinien

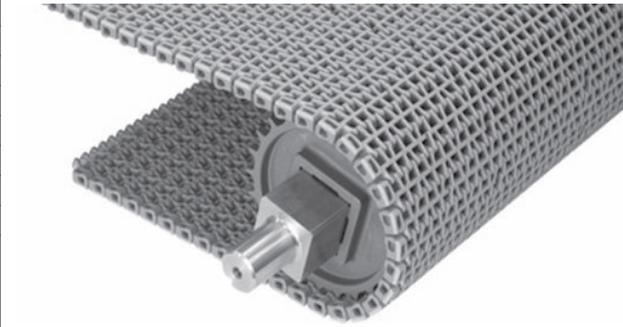
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

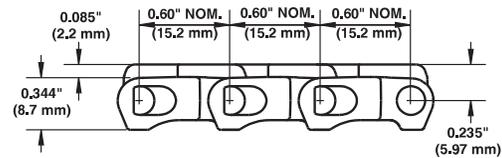
Flush Grid Friction Top, ohne freie Randzone

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



Produktionsweise

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



ABSCHNITT 2

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Blau/Blau	Polypropylen	700	1040	34 bis 150	1 bis 66	1,07	5,22	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Polypropylen	700	1040	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	a	c

• - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

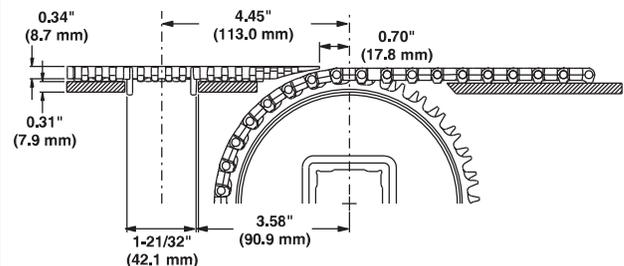
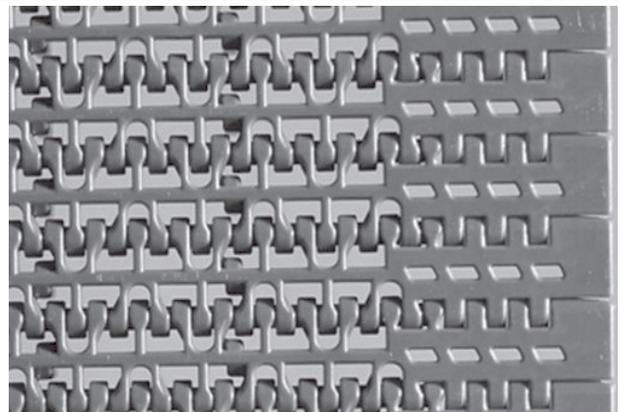
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

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



Produktionhinweise

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

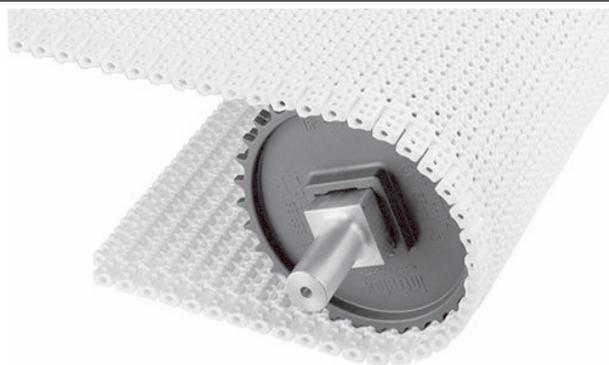


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	1300	1940	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Nylon	750	1120	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1100	1640	-50 bis 310	-46 bis 154	1,20	5,80

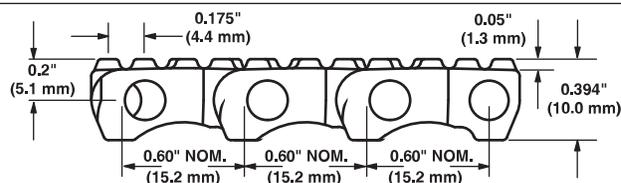
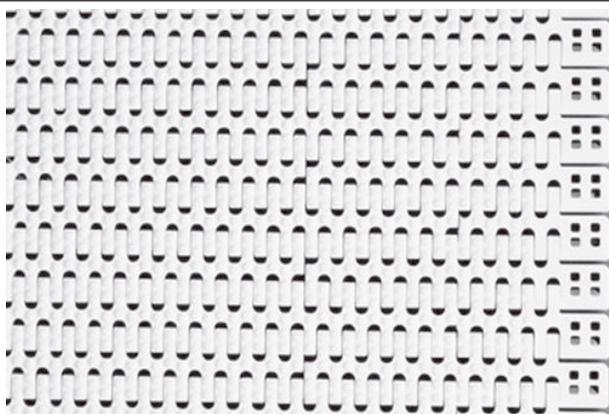
Flush Grid Nub Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,18 x 0,09	4,4 x 2,3
Durchlässigkeit	15 %	
Produktauflage	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

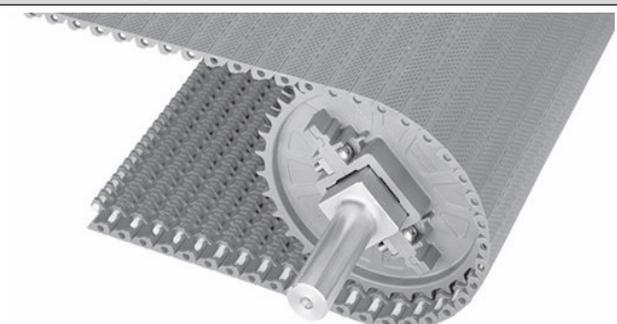
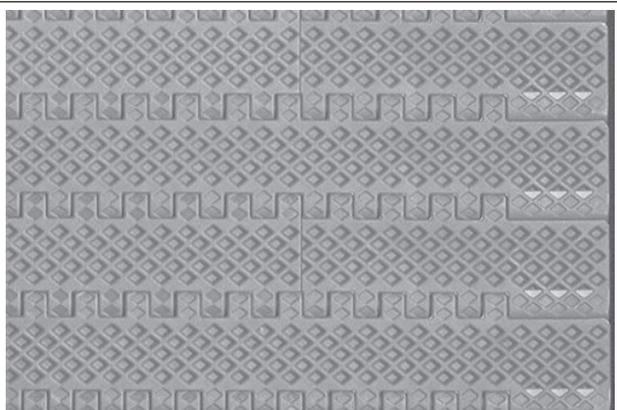
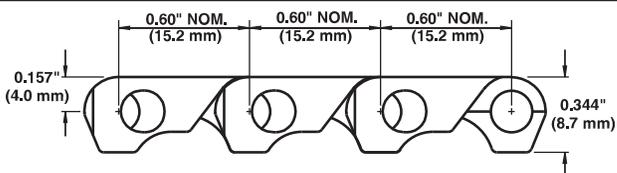
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Noppenmuster verringert den Kontakt zwischen Bandoberfläche und Fördergut.
- Verfügbar in Azetal, Polypropylen und Polyäthylen (für Tiefkühlprodukte).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen zu überbrücken.
- Flush Grid Nub Top-Mitnehmer sind erhältlich.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,0 in (25,4 mm).



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,55
Azetal	Polypropylen	1300	1940	34 bis 220	7 bis 93	1,36	6,65
Polyäthylen	Polyäthylen	450	670	-50 bis 150	-46 bis 66	1,00	4,90
Azetal	Polyäthylen	1200	1790	-50 bis 70	-46 bis 21	1,36	6,65

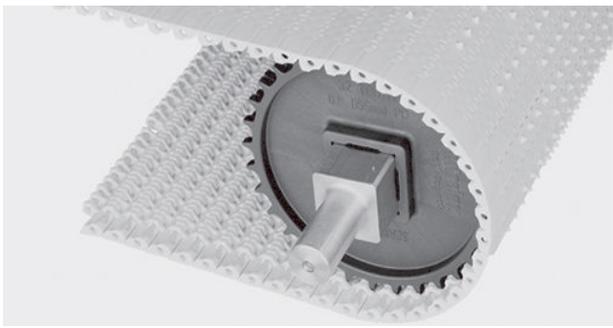
¹ Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polypropylen, Azetal und Nylon 750 lb/ft (1120 kg/m), und die Betriebstemperatur der Zahnradern liegt zwischen 0°F (-18°C) und 120°F (49°C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

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

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyäthylen	Polyäthylen	300	450	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69

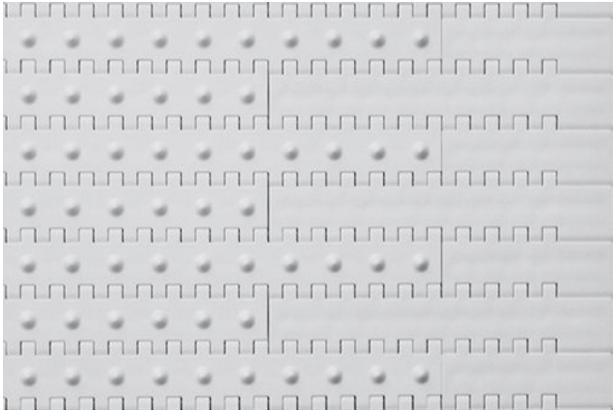
¹ Bei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyäthylen 240 lb/ft (360 kg/m).

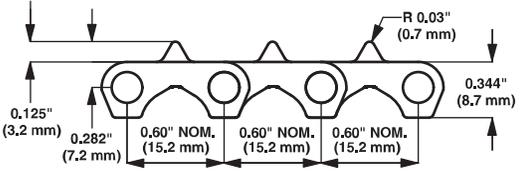
Cone Top™		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleine nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabepatte.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in *Position der arretierten Zahnräder auf Welle*.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).





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

Flush Grid Mold to Width, 38 und 46 mm breit

	Zoll	mm	
Bandteilung	0,60	15,2	
Standardbreiten	1,5 x 1,8	38 x 46	
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5	
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5	
Durchlässigkeit	26 %		
Scharnierausführung	Offen		
Antriebsart	Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp		
Produktthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche. • Bündige Bandkanten • Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung. • Die serienmäßigen Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Verwenden Sie nur EZ Track-Zahnräder. • Verwenden Sie höchstens ein Zahnrad pro Welle für beide Breiten. • Abstand zwischen Führungsstegen: <ul style="list-style-type: none"> ◦ 38-mm-Band: 1,2 Zoll (30,6 mm) ◦ 46-mm-Band: 1,54 Zoll (39,1 mm) • Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll (22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m). 			

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetel (38 mm)	Nylon	130	59	-50 bis 200	-46 bis 93	0,185	0,275
Azetel (46 mm)	Nylon	150	68	-50 bis 200	-46 bis 93	0,216	0,321

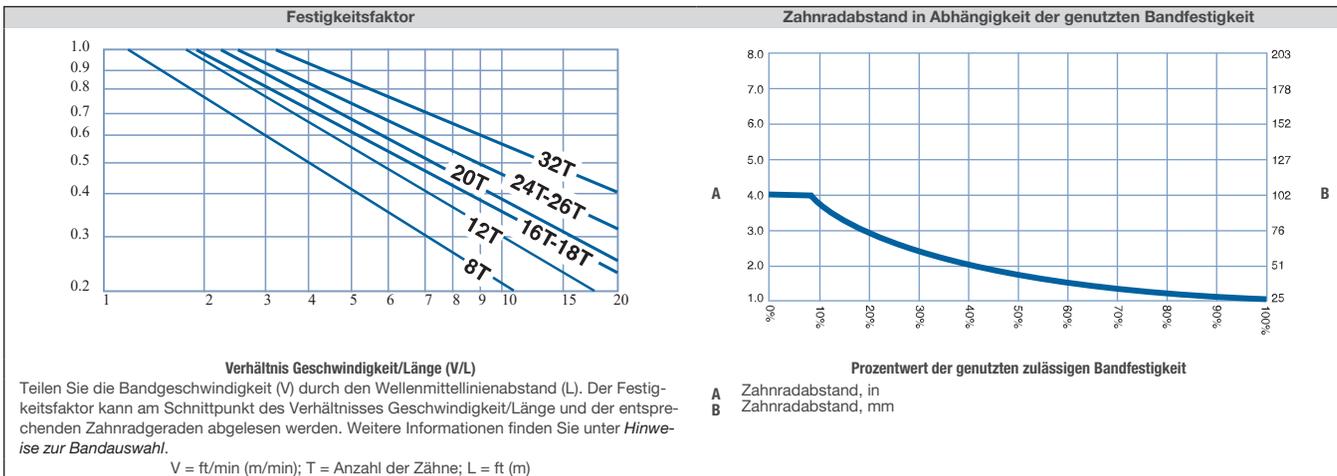
¹ Bei der Verwendung von Stahlzahnradern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lb/ft (360 kg/m).

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile ¹				
Bandbreitenbereich ²		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ³	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum ⁴
3	76	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand.⁵

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand



¹ Wegen der einfachen Stahl-Zahnräder empfiehlt Intralox, doppelt so viele Zahnräder mit 8 oder 12 Zähnen wie oben angegeben zu verwenden.

² Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 3 Zoll (76 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

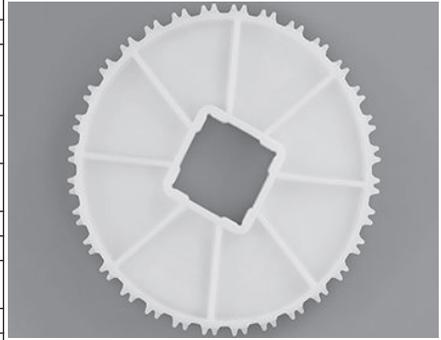
³ Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

⁴ Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

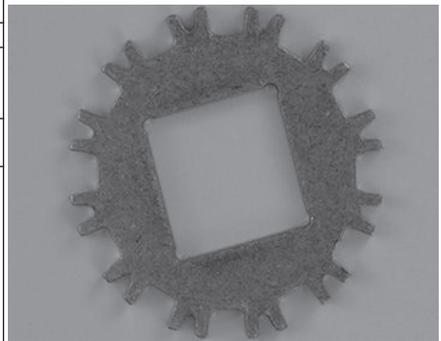
⁵ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz*.

Spritzguss-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 bis 30	40
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		1,0 1,5		25 40
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1 bis 1,25	1,5 2,5	25 bis 30	40 60
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1 bis 1,25	1,5	25 bis 30	40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1 bis 1,25	1,5 2,5	25 bis 30	40 60

Abriebfestes Zahnrad aus Metall³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ⁴	Vierkant (in)	Rund mm ⁴	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	1,6	41	1,6	41	0,164	4,2	0,75	0,625	20	
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,164	4,2	1,0	1,0	25	25



¹ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.

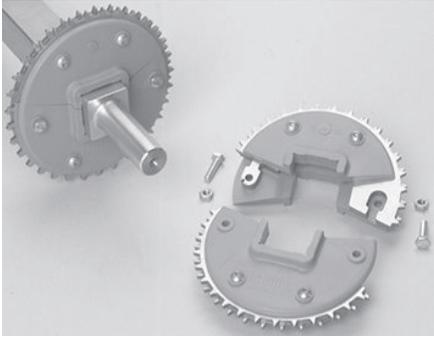
² Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnradern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnradern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

³ Informationen zu Lieferzeiten können Sie beim Kundenservice erfragen.

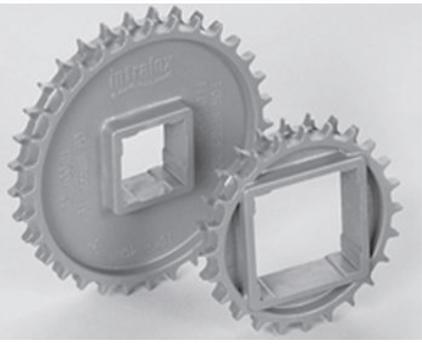
⁴ Die Edelstahl-Zahnräder mit Rundbohrung besitzen eine Passfeder. Da die Passfeder Teil des Zahnrades ist, müssen nur die mittleren Zahnräder für den Antrieb des Bandes verriegelt werden. Aufgrund der Außenpassfeder muss die Wellen-Passfeder über die gesamte Länge der Welle verlaufen. Die nichtmetrischen Bohrungsgrößen bei rund gebohrten Zahnradern entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

Geteilte Zahnräder aus Metall¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund in den ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
18 (1,54 %)	3,5	89	3,5	89	1,7	43		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4	1,5	30	40
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4	1,5 2,5		40 60
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,7	43	1 1-3/16 1-1/4 1-1/2	1,5 2,5		40 60


EZ Track™ Spritzguss-Zahnrad³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25		1,5		40
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25		1,5 2,5		40 60
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25		1,5 2,5		40 60


Geteilte EZ Track™-Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,5	38		1,5		40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,5	38		1,5 2,5		40 60


¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² USA Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

³ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

EZ Track™ und EZ Clean™ -Zahnräder¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	1,0	25	1,0	1,0	25	25
	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1,0		25	
16 (1,92 %)							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		30	
	3,5	89	3,5	89	1,0	25	1,0	1,0		25
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1,0		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		30	
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1,0	1,5	25	40
							1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		30	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0		25	
							1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4, 1-1/2		30, 40	



Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, nachweisbares Polypropylen A22

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die geraden Flat Top Mitnehmer werden sowohl für Flat Top- als auch für Flush Grid-Bänder verwendet.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Empfohlener Mindestabstand zum Bandrand bei Flat Top: 2 Zoll (51 mm).
- Empfohlener Mindestabstand zum Bandrand bei Flush Grid: 1,5 in (38 mm).

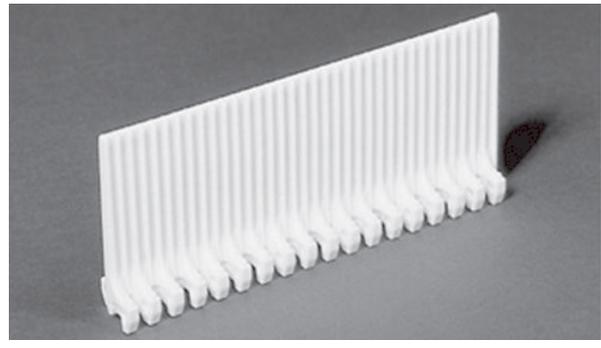


¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Flush Grid Nub Top-Mitnehmer (nicht haftend)

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

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Empfohlener Mindestabstand: 1 Zoll (25 mm).



Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal

- Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Bei der Umdrehung um Zahnräder mit 8, 12, 16 oder 18 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 24 oder mehr Zähnen geführt werden.
- Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt (produktschonend). Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden.
- Mindestabstand: 1,3 in (33 mm).
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und der Kante eines Mitnehmers: 0,2 in (5 mm).

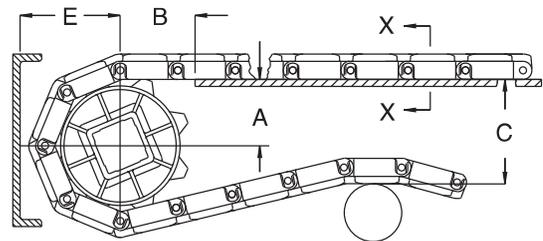


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kipppfändlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) **C** ± (max.)
B ± 0,125 in (3 mm) **E** ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A			B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S1100 Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top¹										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	33	2,40	61	1,37	35
3,1	79	16	1,31	33	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,60	91	1,94	49
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,79	96	2,13	54
4,6	117	24	2,08	53	1,92	49	4,75	121	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	1,96	50	5,14	131	2,73	69
6,1	155	32	2,85	72	2,20	56	6,20	155	3,30	84
S1100 Flush Grid Friction Top¹, Flush Grid Friction Top, No Indent¹										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,61	41	1,08	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,36	60	1,46	37
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,12	79	1,84	47
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,50	89	2,03	51
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,88	98	2,22	56
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,64	118	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	5,02	127	2,79	71
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,16	157	3,36	85
S1100 Flush Grid Nub Top¹										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,57	40	1,05	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,32	59	1,42	36
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,08	78	1,80	46
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,46	88	1,99	51
3,8	97	20	1,70	43	1,70	43	3,84	98	2,18	55
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,60	117	2,56	65
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	4,98	127	2,75	70
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,13	156	3,32	84
S1100 Cone Top¹										
1,6	41	8	0,54-0,60	14-15	1,04	26	1,66	42	1,13	29
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,41	61	1,50	38
3,1	79	16	1,32	34	1,55	39	3,17	81	1,88	48
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,55	90	2,07	53
3,8	97	20	1,71	43	1,70	43	3,93	100	2,26	57
4,6	117	24	2,09	53	1,96	50	4,69	119	2,64	67
5,1	130	26	2,28	58	2,05	52	5,07	129	2,83	72
6,1	155	32	2,86	73	2,24	57	6,22	158	3,41	87

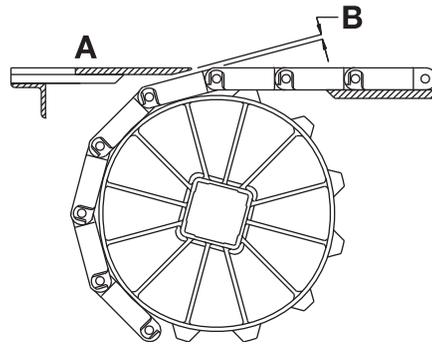
¹ Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter *Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile* *Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile*.

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

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

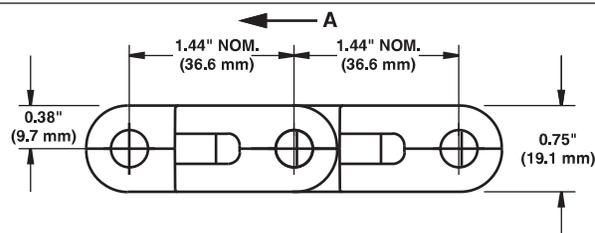
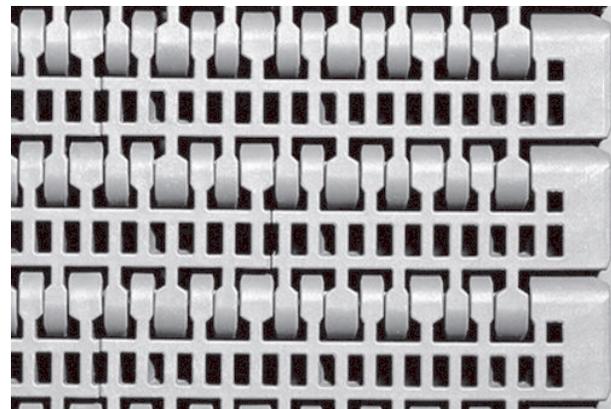
Flush Grid

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



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.
- Slidex sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnäder erhältlich.
- Die Moduldicke beträgt 0,75 Zoll (19,1 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.



A: bevorzugte Laufrichtung

ABSCHNITT 2

Banddaten

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

¹ Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m).

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	
Produktionsweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die Moduldicke beträgt 0,75 Zoll (19,1 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet. • Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. • Slidex sind glasverstärktes Polypropylen. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich. • Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. <ul style="list-style-type: none"> ◦ Beim Betrieb in bevorzugter Laufrichtung gilt für S1200-Bänder ein Festigkeitswert von 4000 lb/ft (5950 kg/m). ◦ Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt der Bandwert 2000 lb/ft (3000 kg/m). • Bandfestigkeit für schmale Bänder: <ul style="list-style-type: none"> ◦ 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm). Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, wenn eine präzisere Bandfestigkeit erforderlich ist. ◦ 3250 lb/ft (4835 kg/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) ◦ 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm) 		
A: bevorzugte Laufrichtung		

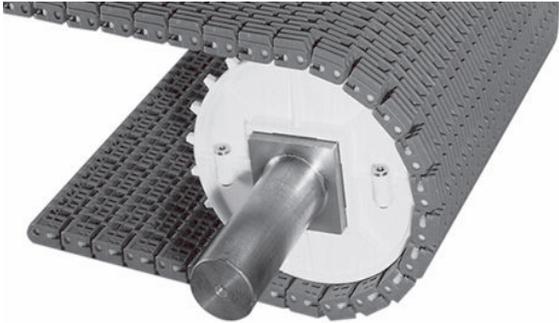
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,17	15,45
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,2	15,66

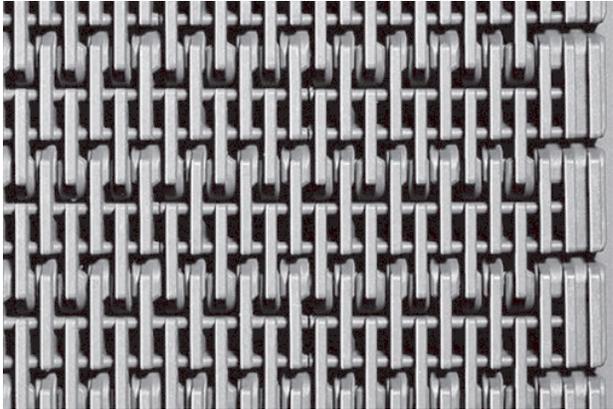
¹ Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm), auf 3250 lb/ft (762 kg/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

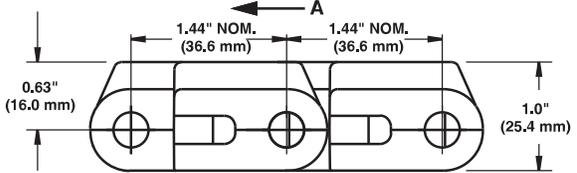
Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	24 %	
Produktauflage	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	

Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.
- Slidex sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnäder erhältlich.
- Die Moduldicke beträgt 1,0 Zoll (25,4 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.







A: bevorzugte Laufrichtung

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

¹ Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m).

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

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,21	15,65

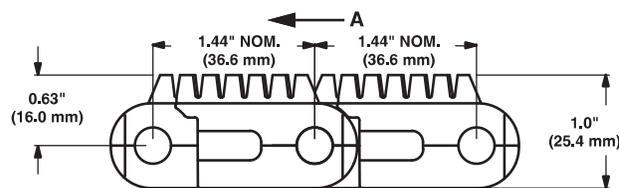
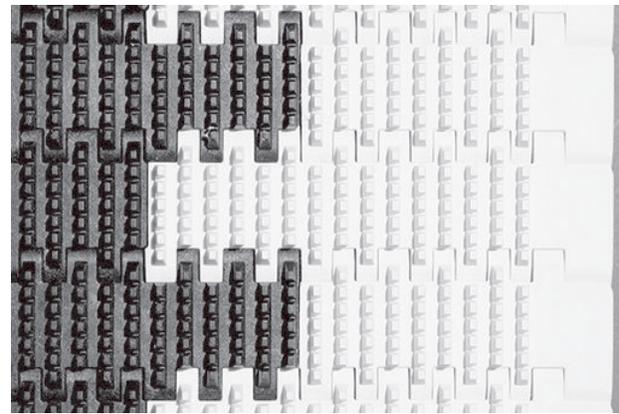
¹ Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm), auf 3250 lb/ft (762 kg/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

Non Skid Raised Rib

	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Profil bietet eine rutschfeste Trittpläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidex sind glasverstärktes Polypropylen.
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. Dieses speziell entwickelte Harz leitet statische Ladungen ab und ist dabei nicht auf Feuchtigkeit angewiesen, sodass es sich für alle Umgebungen eignet.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Eine nominale Bandteilung von 1,44 Zoll (36,6 mm) ermöglicht die Verwendung kleinerer Antriebszahnräder als herkömmliche „bewegliche Plattform“-Bänder und somit engere Übergaben und flachere Bodenvertiefungen bei der Installation.
- Freie Randzone (Rippe): 1,0 in (25 mm).



A: bevorzugte Laufrichtung

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4000	5950	-20 bis 220	-29 bis 104	3,58	17,48
UV-beständiges Azetal ²	Azetal	2500	3713	-50 bis 150	-46 bis 66	4,51	22,02

¹ Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2000 lb/ft (3000 kg/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3750 lb/ft (5580 kg/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm), auf 3250 lb/ft (762 kg/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2750 lb/ft (4090 kg/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 Zoll (1524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

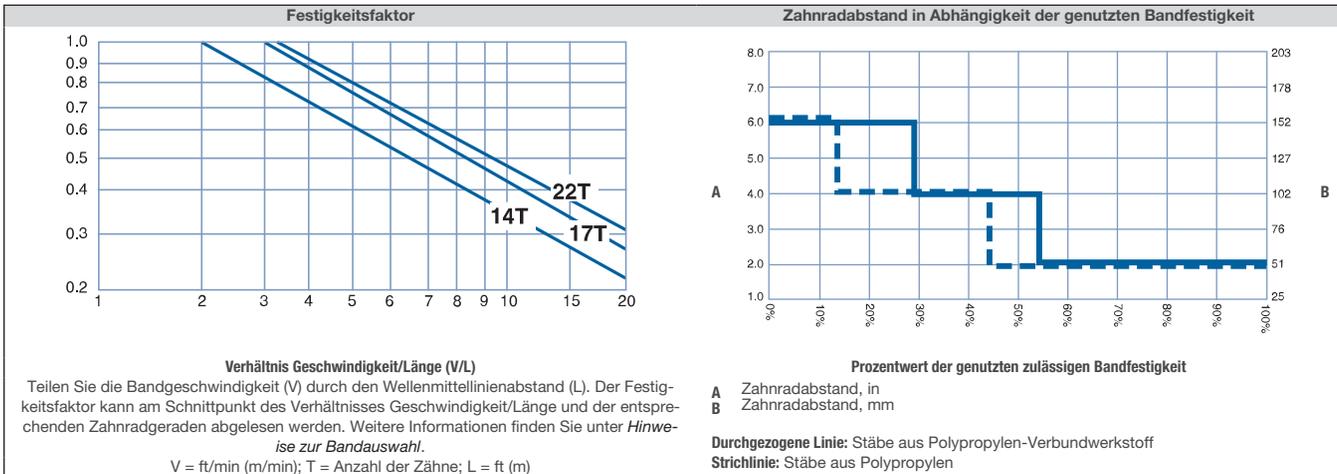
² UV-beständiges Azetal erfordert spezielle Zahnräder. Wenden Sie sich bei der Bestellung von Zahnradern für dieses Band bitte an den Intralox-Kundenservice.

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13
145	3683	25	18	14
146	3708	25	18	14
147	3734	25	18	14
148	3759	25	18	14
149	3785	25	18	14
150	3810	25	18	14
151	3835	25	18	14
152	3861	25	18	14
153	3886	25	18	14
154	3912	25	19	14
155	3937	25	19	14
156	3962	27	19	14
157	3988	27	19	15
158	4013	27	19	15
159	4039	27	19	15
160	4064	27	19	15
161	4089	27	19	15
162	4115	27	19	15
163	4140	27	20	15
164	4166	27	20	15
165	4191	27	20	15
166	4216	27	20	15
167	4242	27	20	15
168	4267	29	20	15
169	4293	29	20	16

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 Zoll (152 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten					
170	4318	29		20	16
171	4343	29		20	16
172	4369	29		21	16
173	4394	29		21	16
174	4420	29		21	16
175	4445	29		21	16
176	4470	29		21	16
177	4496	29		21	16
178	4521	29		21	16
179	4547	29		21	16
180	4572	31		21	16
181	4597	31		22	17
182	4623	31		22	17
183	4648	31		22	17
184	4674	31		22	17
185	4699	31		22	17
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand. ¹			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand	



ABSCHNITT 2

Geteilte Kunststoff-Zahnräder ²										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ³	Vierkant, Zoll ⁴	Rund mm ³	Vierkant (mm)
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,5	38		1,5		
								2,5		
17 (1,70 %)	7,9	201	7,7	196	1,5	38		2,5		
22 (1,02 %)	10,2	259	10,1	255	1,67	44		2,5		
					1,5	38	3,5	3,5		90

¹ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Siehe Diagramm zur *Position des arretierten Zahnrads* in den *Installationsanweisungen*, oder erkundigen Sie sich beim Intralox-Kundenservice bezüglich der Position für die Arretierung.

² Wenden Sie sich an den **Intralox-Kundenservice**, um Informationen über die Lieferzeiten zu erhalten.

³ Die nicht metrischen Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

⁴ Die 2,5 Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5 Zoll-Vierkantbohrung erzeugt.

Geteilte Zahnräder aus Metall¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	5,6	142	5,4	137	1,7	43		2,5			
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,7	43		1,5			
								2,5			
22 (1,70 %)	10,2	259	10,1	255	1,7	43		2,5			
								3,5			



Niederhalteführungen

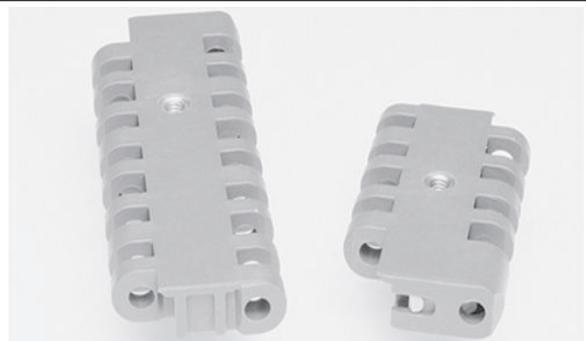
- Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradialen und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Die Stege sollten entlang des Bandes in jeder zweiten Reihe (2,9 in [73,2 mm]) platziert werden. Die Stege können bei Anwendungen mit geringer Belastung auch in jeder vierten Reihe (5,8 in [146,3 mm]) platziert werden.
- Jede Reihe mit Stegen entlang des Bandes verringert die Zahl der verfügbaren Zahnräder um 2. Die Bandfestigkeit verringert sich für jede Reihe mit Stegen um 1300 lbs (590 kg).
- Ein Obertrum-Radius sollte am Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten eingesetzt werden. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 in (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden.
- Die nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg beträgt 100 lbs (45,4 kg), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt.



Gewindestücke

Erhältliche Basisbandtypen – Werkstoff		Erhältliche Größen der Gewindestücke		
Flat Top – Polypropylen-Verbundwerkstoff		0,3125 in – 18 (8 mm – 1,25 mm)		
Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Gewindestück ²	kg/Gewindestück ²	in-lb	Nm
Polypropylen-Verbundwerkstoff	355	155	100	11,3

- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Zahnräder nicht in einer Linie mit den Gewindestücken positionieren.
- Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reichen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird.
- Minimale freie Randzone zur Bandkante: 0,833 in (21 mm) für Bänder mit ungerader Breite bzw. 1,833 in (47 mm) für Bänder mit gerader Breite.
- Mindestabstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 1,33 in (34 mm).
- Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 1,44 in (36,6 mm).



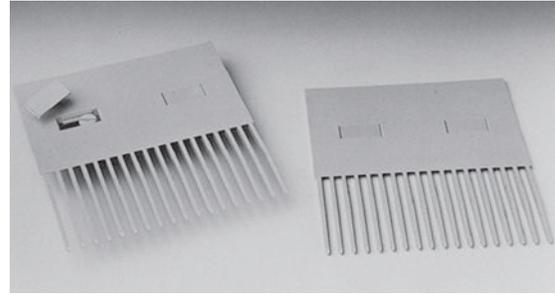
¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Nur Befestigungsgewicht. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.

Fingerübergabeplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Polypropylen

- Identisch mit den Fingerübergabeplatten der Serie 400.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.

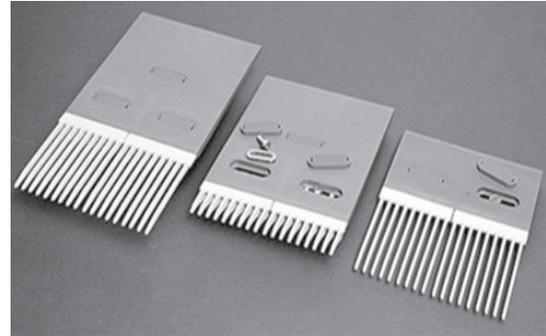

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

Breitenabstufungen		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Acetal-Rückplatte

Erhältliche Ausführungen

Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte; kurze Finger mit kurzer Rückplatte ¹ ; mittellange Finger mit kurzer Rückplatte; mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte

- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.
- Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.
- Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten (FTP) aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert.
- Befestigungsteile für die FTPs zur Glasbeförderung aus zwei Werkstoffen sind separat erhältlich. Die Befestigungsteile bestehen aus ovalen Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl, die eine sicherere Befestigung für anspruchsvolle Glasanwendungen ermöglichen.
- Für Anwendungen, die eine bessere chemische Beständigkeit erfordern, bietet Intralox eine Standard-FTP vollständig aus Polypropylen. Die Befestigung dieser Fingerübergabeplatten besteht aus Kunststoff-Bundschrauben und aufsteckbaren Schraubenkappen.
- Die langen Finger bieten guten Halt für instabile Produkte, wie PET-Behälter oder Dosen. Kurze Finger sind robust und eignen sich für raue, zerbrochene Glasanwendungen. Diese Finger sind im Prinzip bruchfest; einzelne Finger können aber bei tiefen Einschnitten durch Glasscherben verbiegen und abbrechen, sodass Beschädigungen des Bandes oder des Rahmens vermieden werden.
- Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.
- Die Serien 400 und 1200 verwenden die gleichen FTPs.
- Für optimale Produktförderung bei Fingerübergabeplatten zur Glasförderung werden Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 10,2 in (259 mm) mit 22 Zähnen empfohlen. Die Zahnräder mit Teilkreisdurchmesser 10,2 in (259 mm) und 22 Zähnen sind zudem die maximalen Zahnräder, die bei kurzen Fingerübergabeplatten zur Glasförderung empfohlen werden.



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten

	Zwei Werkstoffe								Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen für die Glasförderung
	Serienmäßig lange Finger/ kurze Rückseite		Serienmäßig lange Finger/ verlängerte Rückseite		Kurze Finger für die Glasförderung/ verlängerte Rückseite		Glasförderung Mittellange Finger/ verlängerte Rückseite		
	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89	
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8	
H	7,25	184	10,75	273	8,26	210	9,04	230	
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150	
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76	
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37	
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140	
Abstand bei Umgebungstemperatur	Polypropylen-Verbundwerkstoff								
	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	

1 Abstand
 2 0,5 in (13 mm) Radius (Vorderkante von Rahmenträger)
 3 Rahmenträger

Selbsträumende Fingerübergabeplatten. Unter der ¹

Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermoplast

- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbsträumende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlauförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.

Erforderliche Abmessungen für selbstströmende Fingerübergabeplatte¹

	Selbstströmend	
	in	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8

Abstand bei Umgebungstemperatur

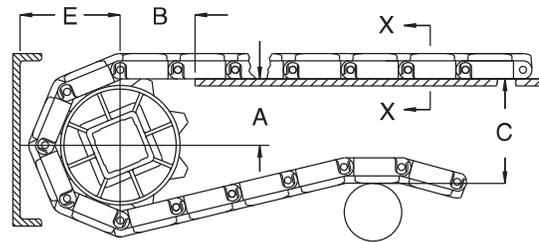
PP-Verbundwerkstoff	6,000 in	152,4 mm	1 Abstand
			2 Rahmenträger

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
		Zoll	mm							
S1200 Flat Top, Flush Grid										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,56	141	3,22	82
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,48	165	3,87	98
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	7,85	199	4,55	116
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,13	257	5,69	145
S1200 Non Skid Raised Rib, Raised Rib										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,81	148	3,47	88
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,73	171	4,12	105
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	8,10	206	4,80	122
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,38	264	5,94	151
S1200 Non Skid										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,65	144	3,30	84
6,5	165	14	2,78-2,86	71-73	2,34	59	6,56	167	3,76	96
7,9	201	17	3,51-3,58	89-91	2,57	65	7,99	203	4,47	114
10,2	259	22	4,67-4,73	119-120	3,02	77	10,29	261	5,62	143

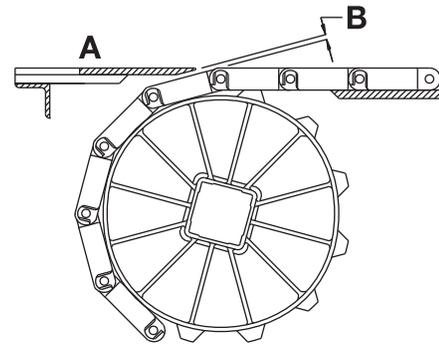
¹ Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

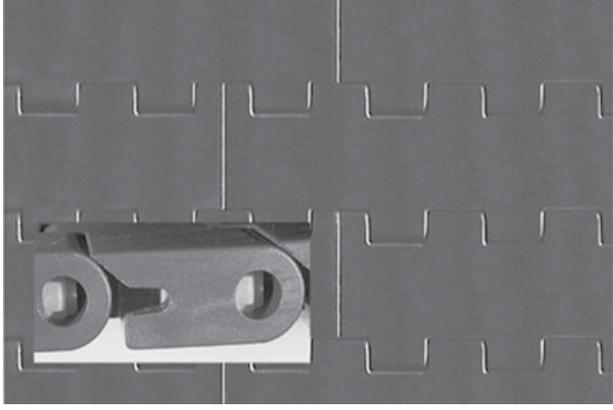
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
5,6	142	12	0,095	2,4
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	

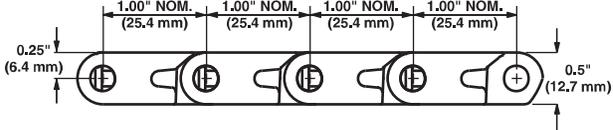


Produkthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. Verwenden Sie Polypropylen-Slidelox für Easy Release PLUS-Bänder. Verwenden Sie nachweisbare Polypropylen-Slidelox für Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.



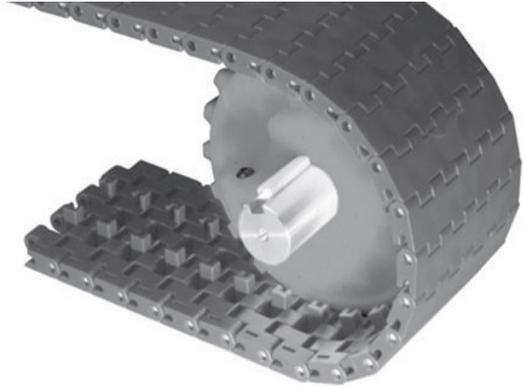
Einsatz: Slidelox-Kante



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2500	3720	-50 bis 200	-46 bis 93	2,75	13,43
Polypropylen	Nylon	1800	2678	34 bis 220	1 bis 104	1,85	9,03
HHR-Nylon	Nylon	2000	2976	-50 bis 310	-46 bis 154	2,32	11,33
HSEC-Azetal	Nylon	1600	2380	-50 bis 200	-46 bis 93	2,69	13,13

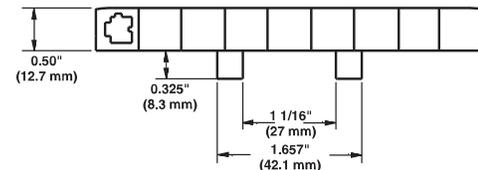
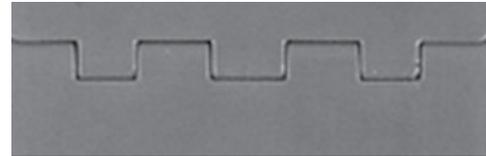
Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
Öffnungsgröße (ca.)	-	85,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf scharnierstabtyp	

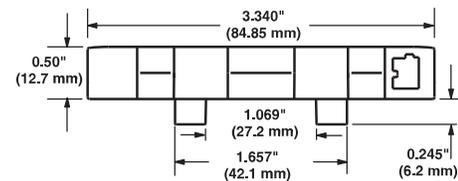
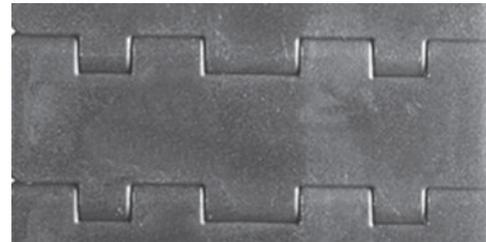


ProduktHinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.
- Die robuste Ausfertigung sorgt für ausgezeichnete Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, besonders bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Zahnradplatzierung:
 - Ein Zahnrad kann bei 3,25 Zoll (83 mm) Mold To Width-Bändern und bei 4,5 Zoll (114 mm) Mold To Width-Bändern mit Führungsstegen verwendet werden.
 - Ein oder zwei Zahnräder bei 4,5 in (114 mm) Mold To Width-Bändern ohne Steg verwenden.
 - Bis zu drei Zahnräder bei 6,0 in (152 mm) Bändern und bei 7,5 in (191 mm) Mold To Width-Bändern verwenden.
- Optionale Führungsstege passen in einfache Bandgleitprofile mit 1,75 in (44,5 mm) Abstand.
- Breittoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Serie 1400 Mold To Width Flat Top



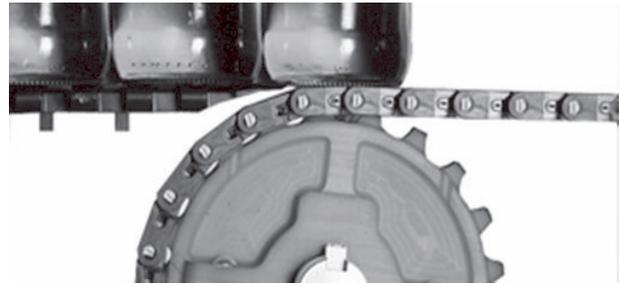
Serie 1400 Mold to Width Flat Top 85 mm

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht			
Zoll	mm			lb	kg	°F	°C	Steg		Ohne Steg	
								lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	700	318	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	0,75	1,12
	85	Azetal	Nylon	700	318	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	-	-
4,5	114	Azetal	Nylon	850	386	-50 bis 200	-46 bis 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Azetal	Nylon	1200	544	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Azetal	Nylon	1550	703	-50 bis 200	-46 bis 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polypropylen	Nylon	850	386	34 bis 220	1 bis 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	HHR-Nylon	Nylon	700	1042	-50 bis 310	-46 bis 154	0,85	1,27	-	-
4,5	114	HHR-Nylon	Nylon	850	386	-50 bis 310	-46 bis 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	HHR-Nylon	Nylon	1200	544	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	HHR-Nylon	Nylon	1550	703	-50 bis 310	-46 bis 154	1,47	2,19	1,71	2,54

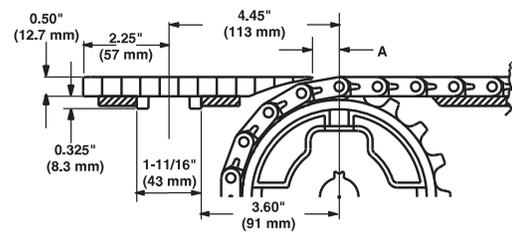
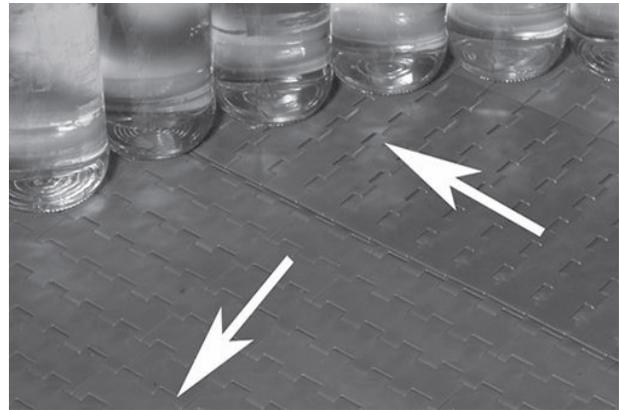
¹ Die Angaben beruhen auf Bändern ohne Steg mit der maximalen Anzahl von Zahnrädern.

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	


Produktinweise

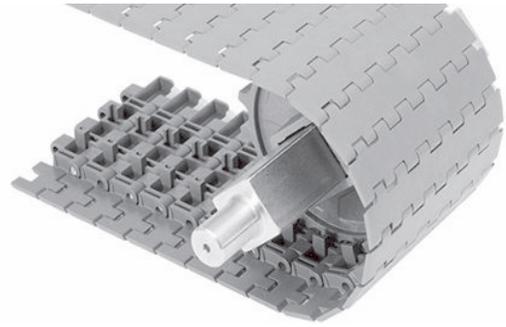
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil des Bandes.
- Führungsstege unterstützen das Band bei Anwendungen mit schwerer seitlicher Belastung.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Für die reibungslose, selbstströmende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe *Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live*.
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	850	386	-50 bis 200	-46 bis 93	1,25	1,86

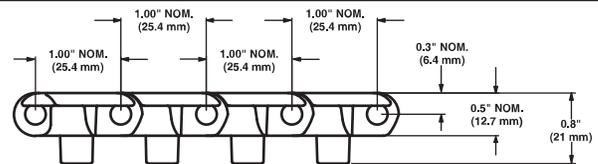
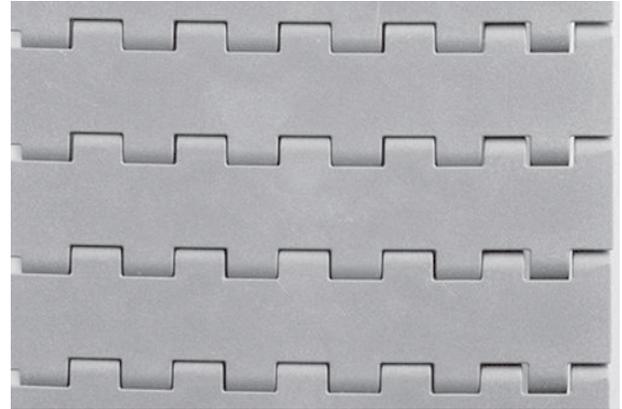
6 in (152 mm) Flat Top Mold to Width mit selbstströmender Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	-	-
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Völlig bündige Kanten.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Das Band ist bidirektional. Es kann für Übergaben nach links und rechts eingesetzt werden.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Alle Zahnräder bestehen aus Kunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bietet 100 % selbstströmende Übergabe aller Behältertypen inklusive Energy-Drink-Dosen beim Einsatz mit Fingerübergabeplatten.

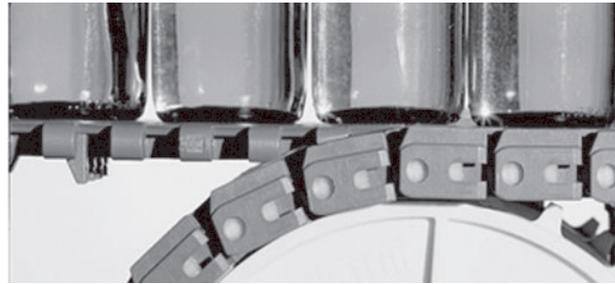


Banddaten

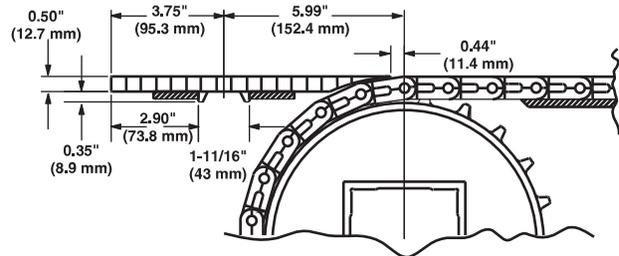
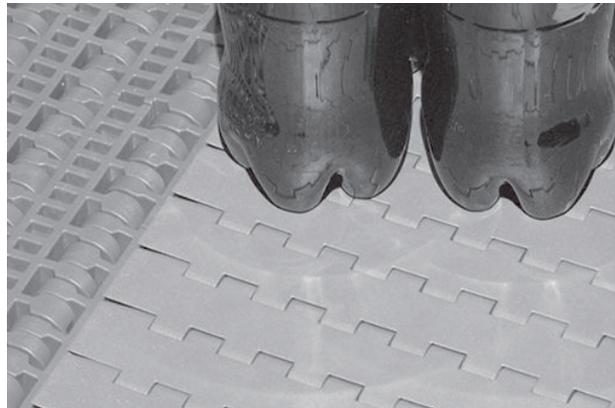
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1000	454	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	1,61

ONEPIECE™ 9,3 in (236 mm) Live Transfer Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	9,3	236
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Führungsstege unterstützen das Band bei Anwendungen mit schwerer seitlicher Belastung.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Für die reibungslose, selbstströmende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe *Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live*.
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Höhe der Führungsstege: 0,35 in (8,9 mm).
- Stegabstand: 1,6875 in (43 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1550	703	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77

Flush Grid

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,0	25,4	
Mindestbreite	9	229	
Breitenabstufungen	1,0	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,30	4,2 x 7,6	
Durchlässigkeit	21 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf		
Produktthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten. • Polypropylen-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus blauen Polypropylen. Azetal-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus gelbem Azetal. • Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Mindestabstand der Zahnräder: 3 Zoll (76,2 mm). • Empfohlener Maximalabstand der Zahnräder: 6 Zoll (152,4 mm). • Die Installation erfolgt wie bei den aktuellen S1400-Bändern, wobei die Position des arretierten Zahnrads und die bevorzugte Laufrichtung zu beachten sind. • Empfohlener angepasster Bandzug: mehr als 900 lb/ft (1339 kg/m). 			
<p>Der Pfeil kennzeichnet die Laufrichtung.</p>			

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1800	2679	34 bis 220	1 bis 104	1,61	7,86
Polypropylen	Nylon	1800	2679	34 bis 220	1 bis 104	1,66	8,10
Azetal	Nylon	2500	3720	-50 bis 200	-46 bis 93	2,52	12,30

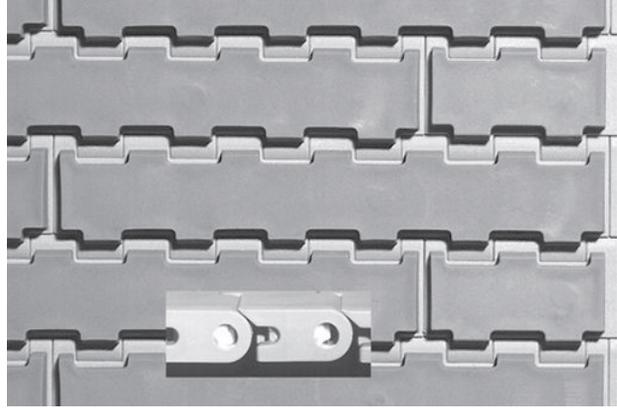
¹ Die Bandfestigkeit wird bei einem Zahnradabstand von 6 Zoll (15,2 cm) durch 2 geteilt; volle Festigkeit bei einem Zahnradabstand von 3 Zoll (7,6 cm).

Flat Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	

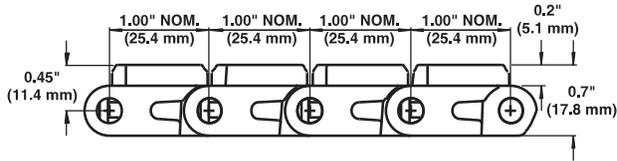


Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in schwarzem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidex sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnradern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Sollte ein Förderersystem mit Mittelantrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Die freie Randzone der Friction Top-Oberfläche beträgt serienmäßig 2,0 in (50,8 mm) und 0,22 in (5,6 mm). Die Verfügbarkeit der freien Randzone variiert je nach Material. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Einsatz: Slidex-Stab-Verschlusssystem



Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Grau	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	a	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	a	c
Polyäthylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1000	1488	-50 bis 120	-46 bis 49	2,70	13,18	50, Shore A	a	
Polypropylen	Schwarz/TPV 65 A Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	65, Shore A		

• - Erfüllt alle Richtlinien

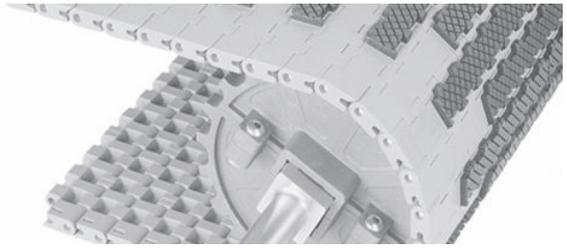
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

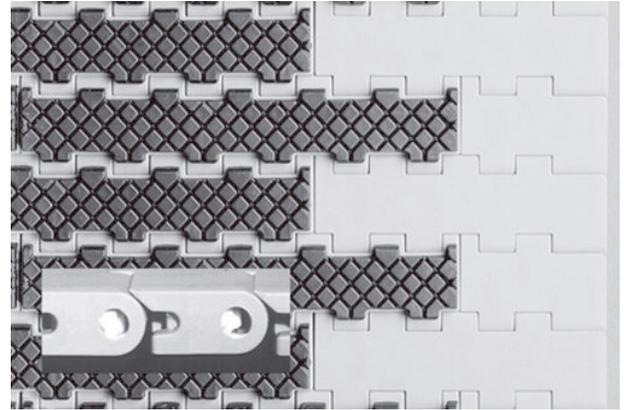
Square Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	

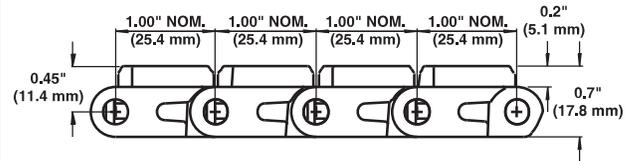


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und schwarzem Polyethylen mit schwarzem Gummi.
- Slidex sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Sollte ein Förderersystem mit Mittelantrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Nominale alternierende Mindeststrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



Einsatz: Slidex-Stab-Verschlussystem



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,60	12,69	50, Shore A	a	
Polyäthylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1000	1488	-50 bis 120	-46 bis 49	2,68	13,08	50, Shore A	a	

- - Erfüllt alle Richtlinien

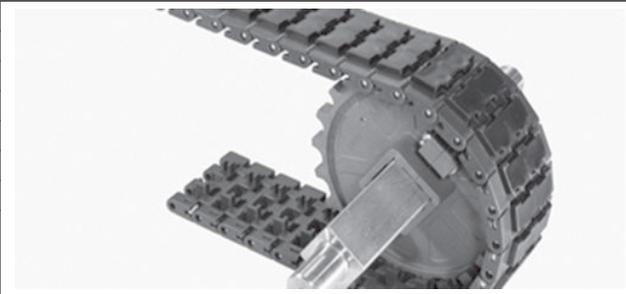
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

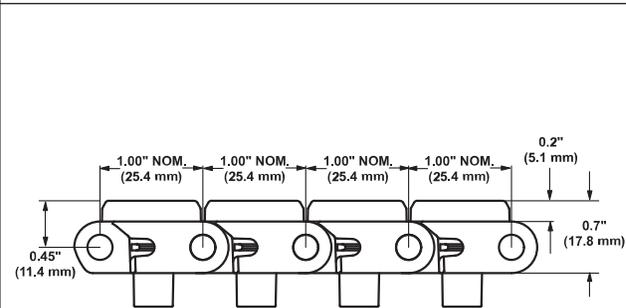
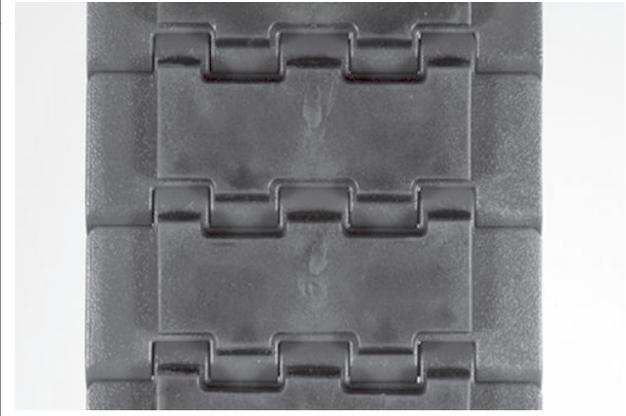
3,25-Zoll-Mold to Width Flat Friction Top mit Führungen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bei einem 3,25-Zoll-Mold To Width-Band (83 mm) mit Führungsstege kann ein Zahnrad verwendet werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breittoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Freie Randzone der Friction Top-Oberfläche: 0,5 Zoll (12,7 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



ABSCHNITT 2

Banddaten

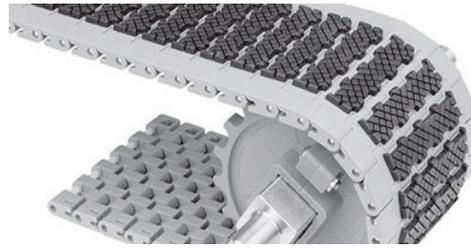
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Reibungsfarbe	Standard-Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC
Azetal	Blau/Schwarz	Nylon	700	318	-10 bis 130	-23 bis 54	0,94	1,40	54, Shore A	Siehe Hinweis. ¹	Siehe Hinweis. ²

¹ Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

² Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

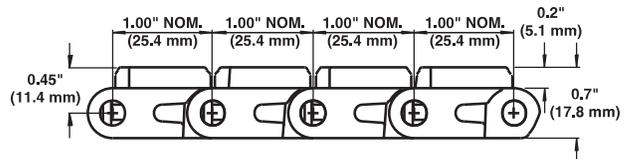
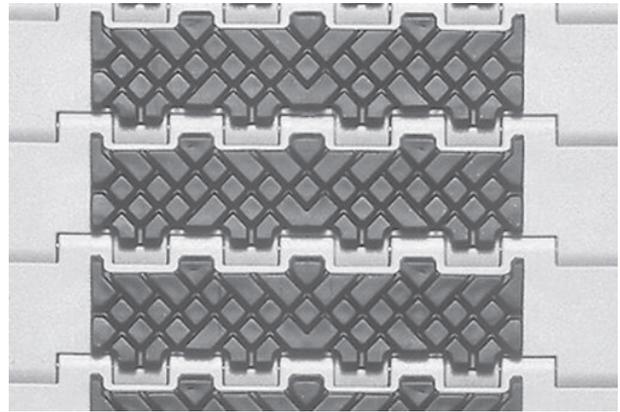
Mold to Width Square Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidex sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Sollte ein Förderersystem mit Mitteltrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderern, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breittoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Freiraum: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Banddaten

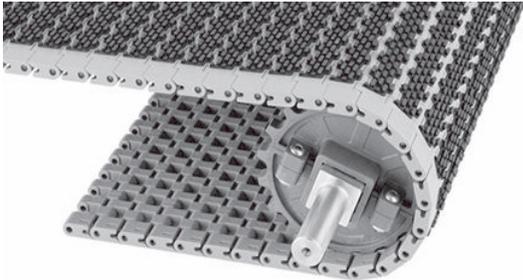
Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	386	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	50, Shore A	a	

• - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

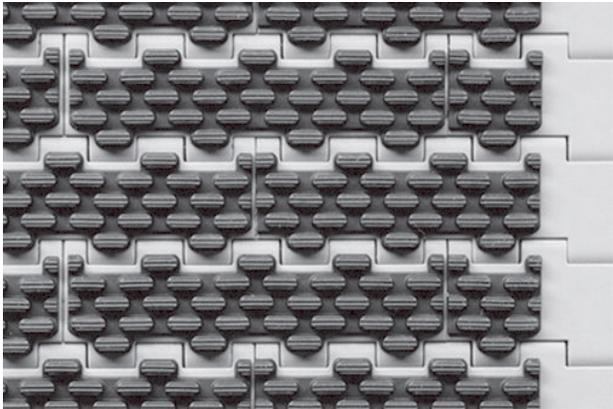
b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

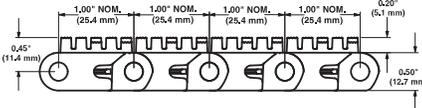
Oval Friction Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Sollte ein Förderersystem mit Mittelantrieb verwendet werden, ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen vor dem Antrieb mit Kragen zu versehen, sodass ein seitliches Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Gummi-Freiraum: 1,0 Zoll (25,4 mm).





Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1800	2678	34 bis 150	1 bis 66	2,29	11,18	55, Shore A	a	
<ul style="list-style-type: none"> Erfüllt alle Richtlinien 											
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.											
b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.											

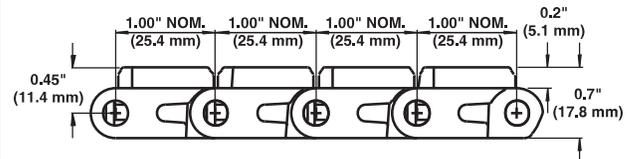
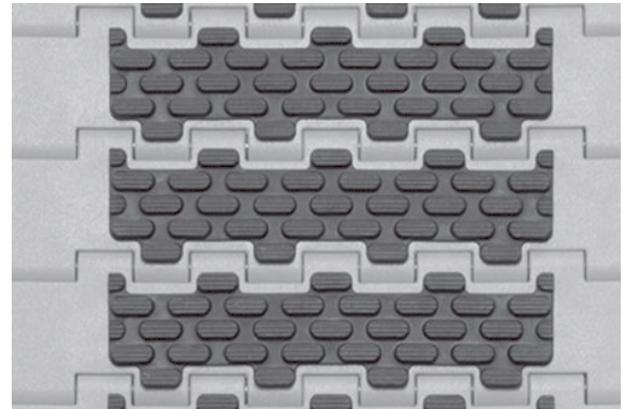
Mold to Width Oval Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mitteltrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	386	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	55, Shore A	a	

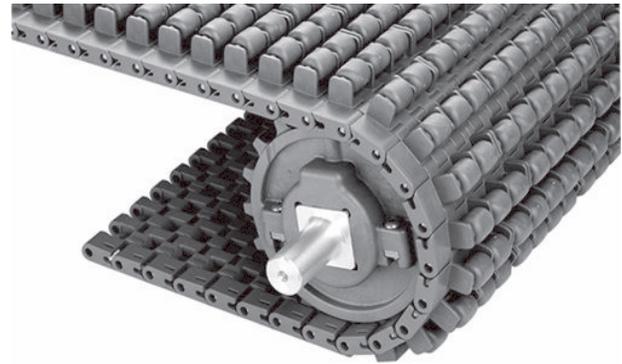
• - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

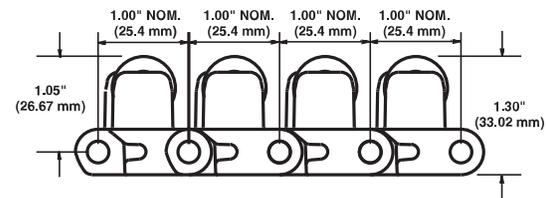
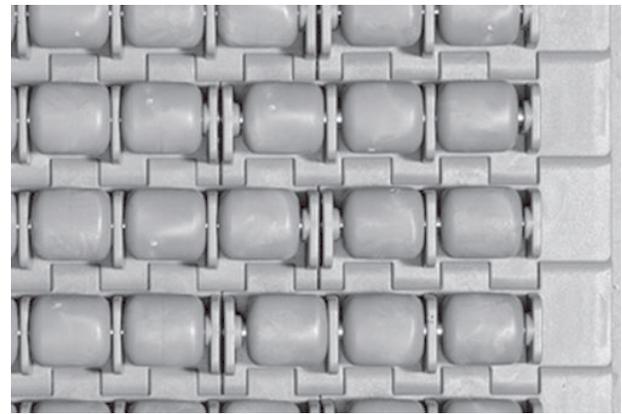
Roller Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Rollendurchmesser	0,70	17,8
Rollenlänge	0,83	21,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Bündige Bandkanten
- Erhältlich aus weißem und grauem Azetal.
- 144 Rollen pro Quadratfuß (0,09 m²) Bandfläche bieten eine größere Kontaktfläche zwischen dem Fördergut und den Rollen.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Rollenschrauben aus Edelstahl sorgen für eine lange Lebensdauer.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern.
- Ermöglicht Akkumulation mit geringem Staudruck für einen schonenden Produkttransport.
- Last der Produkt-Akkumulation: 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Rollenabstand: 1 Zoll (25,4 mm).
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,75 Zoll (19 mm).



Banddaten

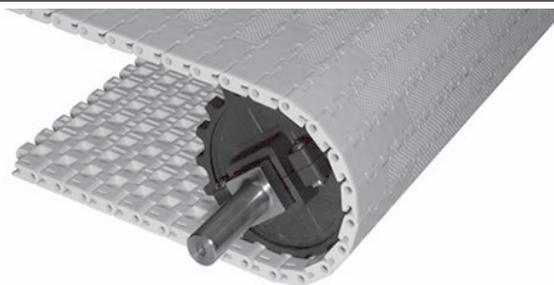
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2500	3720	-50 bis 200	-46 bis 93	5,83	28,47

Non Skid			
	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Mindestbreite	9	229	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße	-	-	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf		
Produktthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern. • Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit. • Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab. • Die Kanten haben eine Flat Top-Oberfläche, ohne Profil. • Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Nominale Bandteilung von 1,00 in (25,4 mm) ermöglicht kleine Antriebszahnäder für Werkermittfahrbänder mit niedriger Bauhöhe. • Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm). 			

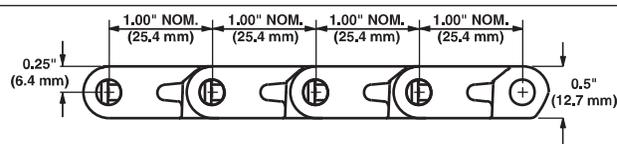
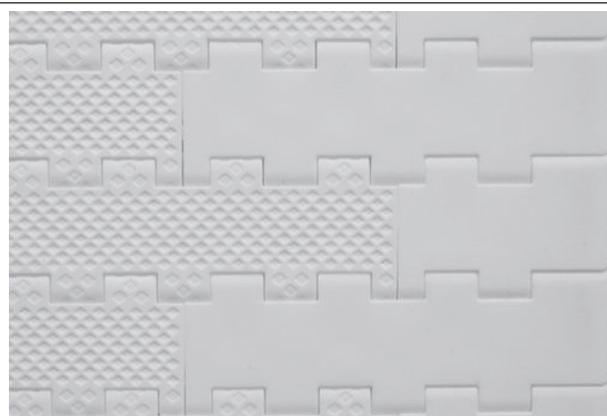
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HSEC-Azetal	Nylon	1875	2790	-50 bis 200	-46 bis 93	2,78	13,57
Polypropylen	Nylon	1800	2678	34 bis 220	1 bis 104	2,32	11,33

Embedded Diamond Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	304,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	


Produktinweise

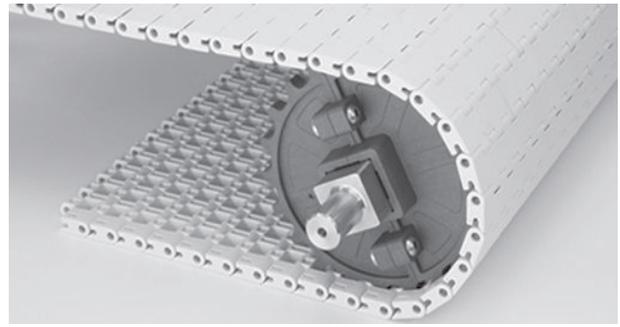
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 3 in (76 mm) und 4 in (102 mm).


ABSCHNITT 2
Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	1800	2678	34 bis 220	1 bis 104	1,70	8,30

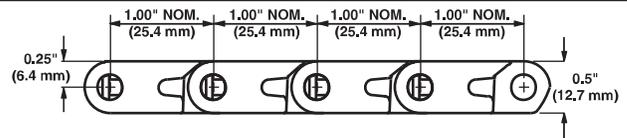
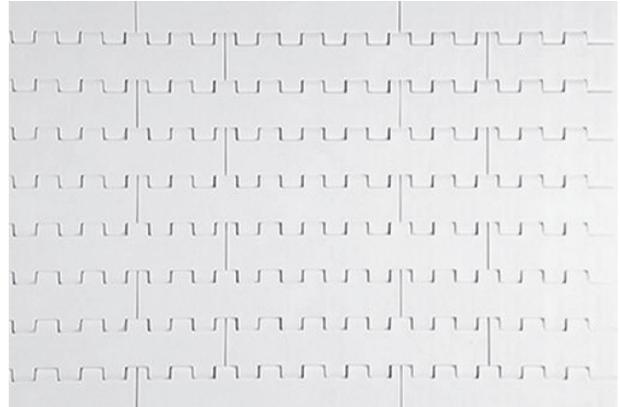
Flat Top Antihaft-PLUS

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Das Antihaft-PLUS-Material verhindert das Anhaften von Gummi und dehnt sich selbst bei extremen Einflüssen durch Öl und Hitze minimal aus.
- Slidelox sind Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnradern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnrad-er beitragen.

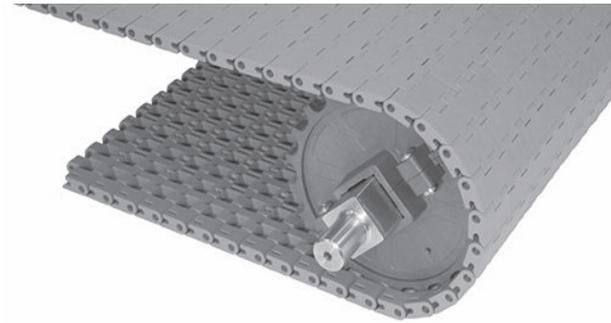


Banddaten

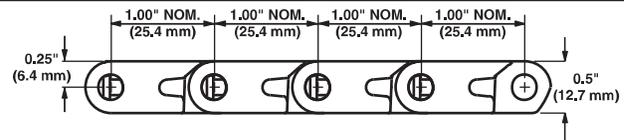
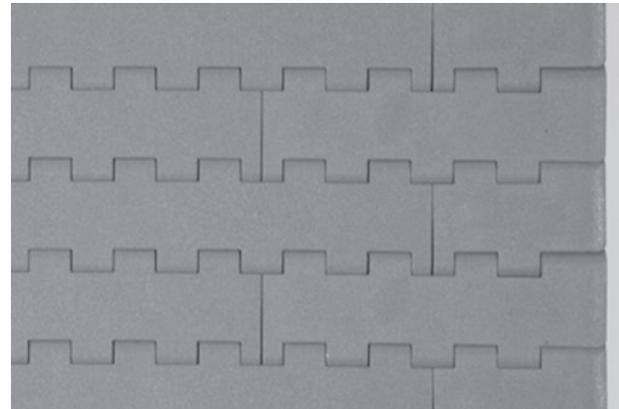
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Easy Release PLUS	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1600	2380	34 bis 220	1 bis 104	2,00	9,78

Flat Top nachweisbares Antihaft-Polypropylen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Slidelox bestehen aus nachweisbarem Polypropylen.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Easy Release Traceable PP	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1200	1790	34 bis 220	1 bis 104	1,86	9,08

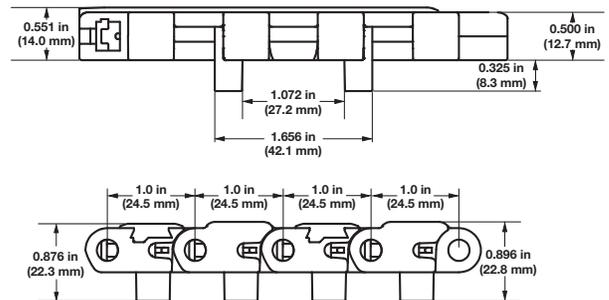
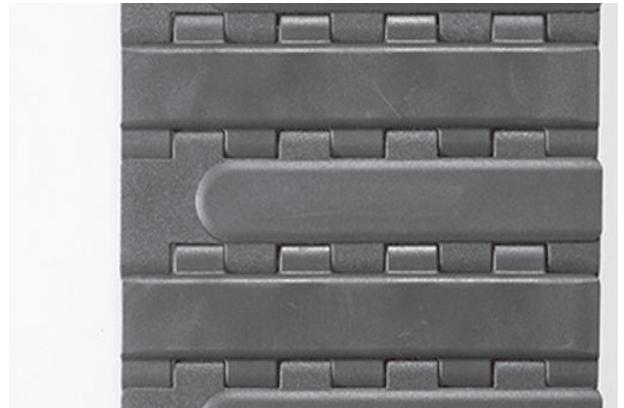
ProTrax™ mit Stegen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Standardbreiten	4,5	114,3
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Starke Magneten sind in die Bänder eingebettet.
- Die Standard-Bandkonfiguration besteht aus magnetischen Modulen und Raised Flat Top-Modulen der Serie S1400 in jeder zweiten Reihe und zeichnet sich durch maximale Verschleißfestigkeit aus.
- Führungsstege verhindern seitliche Bewegung.
- Stege passen in ein gerades Obertrum mit einem Abstand von 1,75 in (44,5 mm).
- Slidelox bietet Verschlusssysteme für Scharnierstäbe und Kappen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff mit Edelstahlbefestigungen und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweichen, Indexierung von Backblechen und Dosierung.
- Montieren Sie Bandbahnen so, dass sie die gleiche Laufrichtung haben.
- Bestimmen Sie den Bandabstand auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	550	250	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	2,18
HHR-Nylon	Nylon	550	250	-50 bis 310	-46 bis 154	1,296	1,95

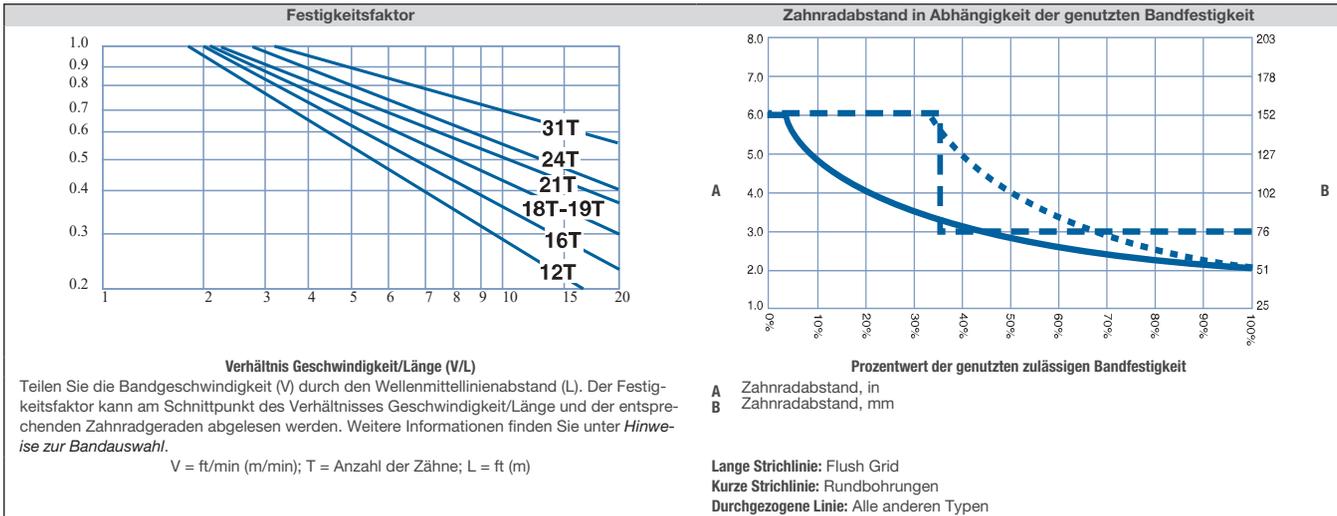
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum ³
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1067	7	8	5
48	1219	9	9	5
54	1372	9	10	6
60	1524	11	11	6
72	1829	12	13	7
84	2134	15	15	8
96	2438	17	17	9

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.⁴

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

ABSCHNITT 2



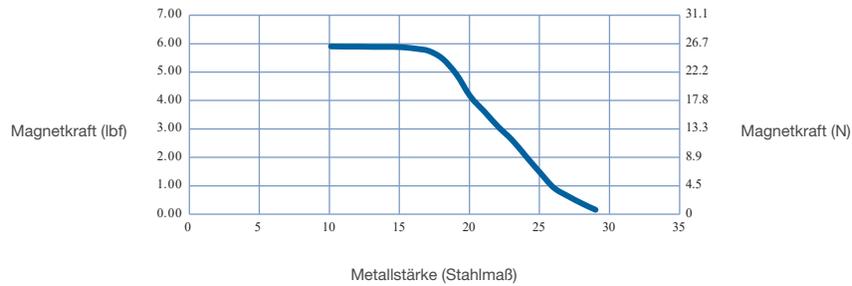
¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

⁴ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Haltinge und Mittelzahnrad-Versatz*. Informationen für Flush Grid entnehmen Sie bitte dem Diagramm mit der Position des arretierten Zahnrad in den Installationsanweisungen, oder erkundigen Sie sich beim Intralox-Kundenservice.

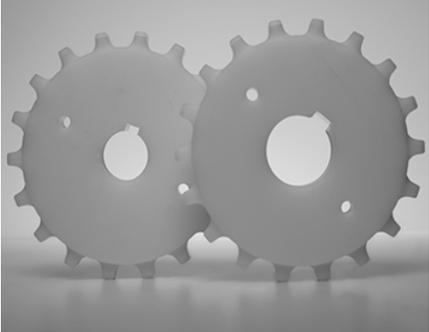
S1400 ProTrax mit Stegen
Magnetkraft vs. Metallstärke



NoteColonSymbol Die dargestellte Magnetkraft ist typisch für ein aus Aluminiumstahl gefertigtes Produkt mit einer flachen Oberfläche und maximaler Auflagefläche. Ergebnisse können je nach Material und Oberflächenbeschaffenheit variieren.

Spritzguss-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40, 50	



Spritzguss-Zahnrad²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40
15 (2,19 %)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60



Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund ⁴	Vierkant	Rund ³	Vierkant
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 bis 2 in 1/16 Abstufungen	1,5	25 bis 50 in 5 Abstufungen	40
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2 in 1/16 Abstufungen	1,5	25 bis 50 in 5 Abstufungen	40
								2,5		60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 bis 2 in 1/16 Abstufungen ⁵	1,5	25 bis 50 in 5 Abstufungen	40
								2,5		60



¹ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

² Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.

³ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

⁴ Die nicht metrischen Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

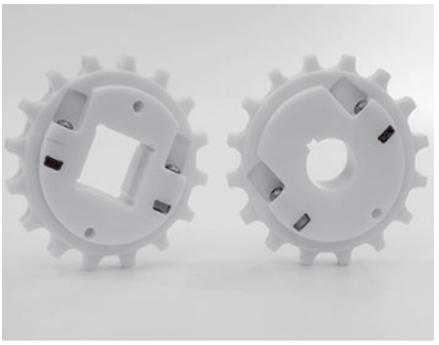
⁵ Passgenaue Rundbohrungen sind in Größen von 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 und 1-7/16 Zoll erhältlich.

Maximale Bandfestigkeit für geteilte glasfaserverstärkte Nylonzahnräder mit Rundbohrungen¹

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreisdurchmesser		1 in – 1-3/16 in		1-1/4 in – 1-3/8 in		1-7/16 in – 1-3/4 in		1-13/16 in – 2 in		25 mm – 35 mm		40 mm – 50 mm	
	in	mm	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
16	5,1	130	1500	2232	1740	2589	2100	3125	2160	3214	1140	1697	2160	3214
18	5,7	145	1800	2679	2040	3036	2400	3572	3240	4822	1440	2143	2460	3661
21	6,7	170	1350	2009	1650	2455	2100	3125	3000	4464	1050	1563	2400	3572

Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchm. Zoll	Nom. Teilkreisdurchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen					
							U.S.		Metrisch			
							Rund in den ³	Vierkant (Zoll)	Rund mm ²	Vierkant (mm)		
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	0,75	19	1,25	1,5				
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25	1,5	30	40		
							1,5					
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	25, 30, 40	40		



Geteiltes Zahnrad aus Enduralox Polyurethan-Verbundwerkstoff⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchm. Zoll	Nom. Teilkreisdurchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen					
							U.S.		Metrisch			
							Rund, Zoll ⁵	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)		
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40		
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40		
								2,5		60		
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40		
								2,5				
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5				



Geteiltes Zahnrad aus Polyurethan-Verbundwerkstoff⁶

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchm. Zoll	Nom. Teilkreisdurchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen					
							U.S.		Metrisch			
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)		
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5				
					1,67	44		2,5 ⁷				



¹ Anhand der Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße der Zahnäder wird der Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit bestimmt. Sie kann auch für alle anderen Berechnungen genutzt werden. Wenn jedoch die angegebene Festigkeit für Bandmaterial und Bandmodell unter der angegebenen Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße liegt, ist für alle Berechnungen mit Ausnahme des Zahnradabstands die geringere Festigkeitsangabe zu verwenden.

² Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

³ US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989), und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

⁴ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

⁵ Bei Zahnädern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

⁶ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

⁷ Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt.

Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,43	11	Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für gültige Abstandsschritte.



Selbsträumende Fingerübergabeplatten. Unter der ¹

Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermoplast

- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbsträumende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.

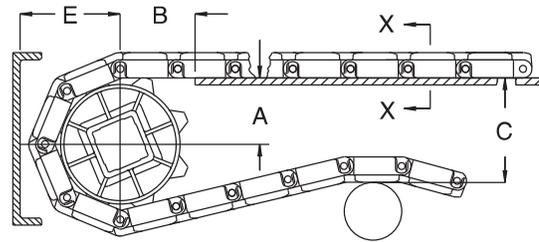


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

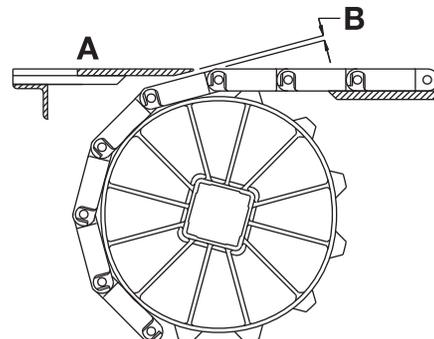
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll		mm		Zoll		mm	
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm		
S1400 Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid												
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,86	98	2,24	57		
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	4,81	122	2,72	69		
5,1	130	16	2,26-2,32	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73		
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,76	146	3,19	81		
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,71	170	3,75	95		
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,66	195	4,14	105		
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,88	251	5,25	133		
S1400 Flat Friction Top, Oval Friction Top, Square Friction Top												
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,06	103	2,44	62		
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,01	127	2,92	74		
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78		
5,7	147	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,96	151	3,39	86		
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,91	176	3,87	98		
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,86	200	4,34	110		
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,08	256	5,45	138		
S1400 Roller Top												
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,66	118	3,04	77		
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,61	142	3,52	89		
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,93	151	3,68	93		
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	6,56	167	3,99	101		
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	7,51	191	4,47	113		
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	8,46	215	4,94	125		
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,68	271	6,05	154		
S1400 Non Skid, ProTrax												
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,91	99	2,29	58		
4,9	124	15	2,05-2,10	52-53	2,06	52	4,86	123	2,77	70		
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,18	132	2,93	74		
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,81	148	3,24	82		
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,76	172	3,72	94		
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,71	196	4,19	106		
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,93	252	5,30	135		

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte
B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
4,9	124	15	0,053	1,3
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
7,7	196	24	0,033	0,8
9,9	251	31	0,025	0,6

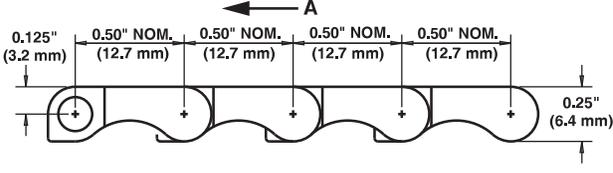
Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	0,50	12,7
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgrößen (ca.)	0,87 x 0,30	22,1 x 7,6
	0,66 x 0,30	16,8 x 7,6
Durchlässigkeit	48 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Der nachweisbare Werkstoff verfügt über einen spezifischen Oberflächenwiderstand nach ASTM D257 von 545 Ohm/Quadrat.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm).





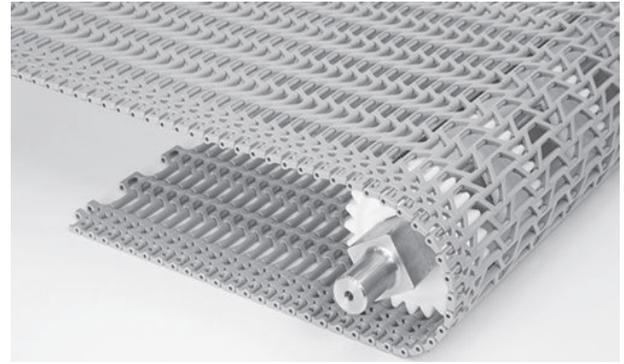
A: bevorzugte Laufrichtung

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,140 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	125	186	34 bis 220	1 bis 104	0,44	2,12
Polypropylen	Azetal	150	223	34 bis 200	1 bis 93	0,51	2,40
HR-Nylon	Nylon	175	260	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83
HHR-Nylon	HHR-Nylon	175	260	-50 bis 310	-46 bis 154	0,58	2,83
Azetal	Azetal	240	357	-50 bis 200	-46 bis 93	0,73	3,56
Nachweisbares Azetal	Azetal	200	298	-50 bis 200	-46 bis 93	0,69	3,35
Nachweisbares Polypropylen A22	Azetal	80	119	0 bis 150	-18 bis 66	0,57	2,78
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ¹	Azetal	240	357	-50 bis 200	-46 bis 93	0,78	3,66

¹ Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

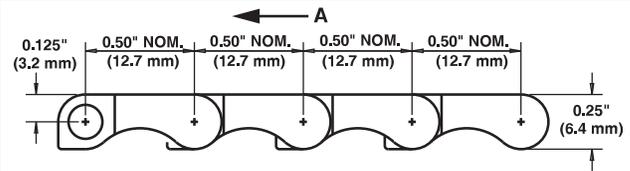
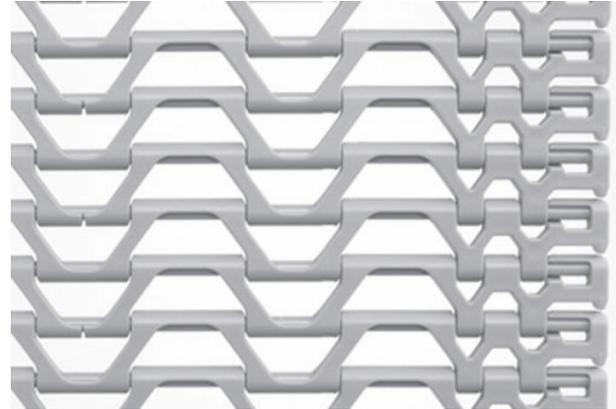
Flush Grid with Contained Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	0,50	12,7
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,0	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,87 x 0,30	22,1 x 7,6
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,30	16,8 x 7,6
Durchlässigkeit	48 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produkthinweise

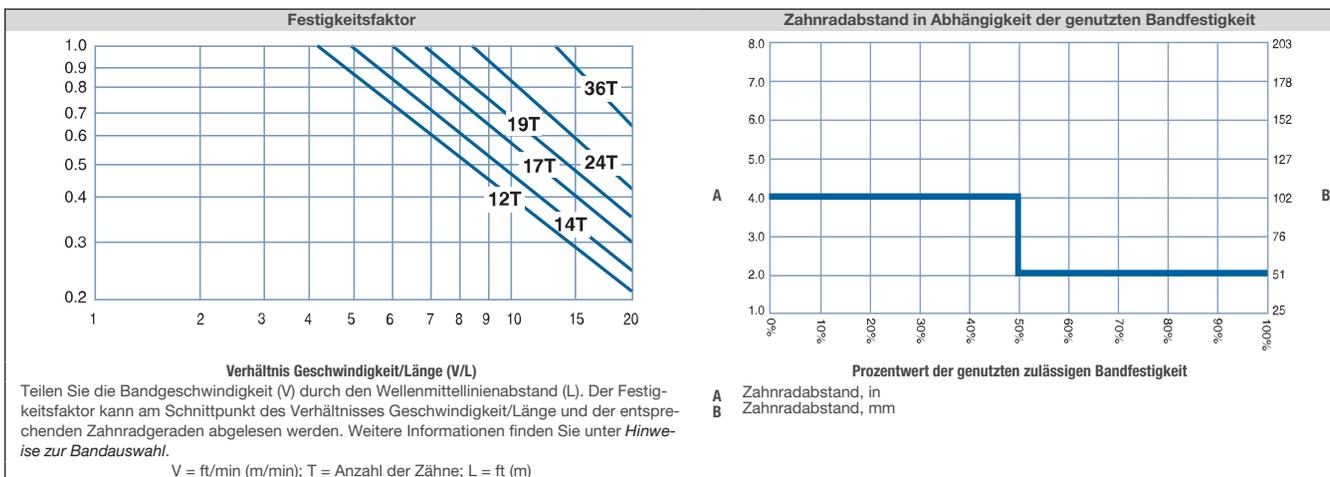
- **Vor der Konstruktion eines Förderers oder der Bestellung eines Bandes sollten Sie sich stets beim Kundenservice nach der genauen Bandbreite und dem Lagerbestand erkundigen.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Versenktes Scharnierstab-Verschlusssystem verhindert die Ausdehnung der Scharnierstäbe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Erhältlich in Abstufungen von 2 in (50,8 mm).
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm).
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,140 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HR-Nylon	Nylon	175	260	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
32	813	9	7	4
34	864	9	7	4
36	914	9	7	4
38	965	9	8	5
40	1016	11	8	5
42	1067	11	8	5
44	1118	11	9	5
46	1168	11	9	5
48	1219	13	9	5
50	1270	13	10	6
52	1321	13	10	6
54	1372	13	10	6
56	1422	15	11	6
58	1473	15	11	6
60	1524	15	11	6
62	1575	15	12	7
64	1626	17	12	7
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ³			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand



¹ Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 8 Zoll (203 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Siehe Diagramm zur Position des arretierten Zahnrads in den Installationsanweisungen, oder erkundigen Sie sich beim Intralox-Kundenservice bezüglich der Position für die Arretierung.

Spritzguss-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (Zoll) ²	Vierkant (in)	Rund (mm) ^b	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	1,6	41	1,8	46	0,65	17		5/8			
12 (3,41 %)	1,9	48	2,1	53	0,65	17	1	1,0	25		
14 (2,51 %)	2,3	58	2,4	61	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4	1,0	25		
17 (1,70 %)	2,7	69	2,9	73	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8		25		
19 (1,36 %)	3,1	79	3,2	82	0,75	19	1, 1-3/8				
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	0,75	19	1	1,5	25	40	
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	0,75	19	1	1,5, 2		40	



Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund in den ⁴	Vierkant (in)	Rund mm ⁴	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	1,5	38				40	
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	1,5	38				40	



Flush Grid-Mitnehmer (Streamline)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Azetal, HR-Nylon

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Bereich der minimalen freien Randzone: 3 in (76 mm) bis 3,75 in (95 in).



¹ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.

² US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

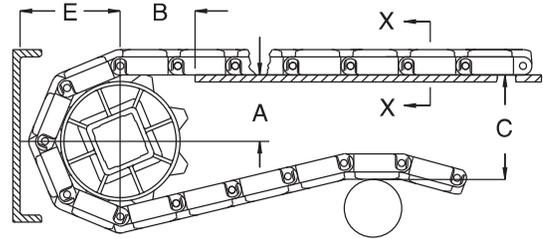
⁴ USA Passfedernutgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

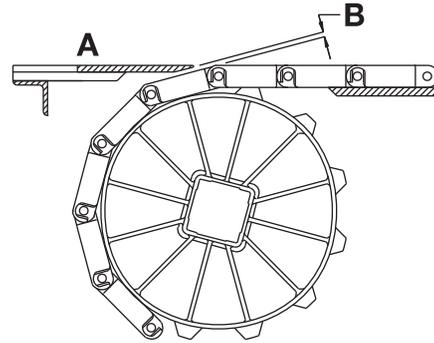
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S1500 Flush Grid, Flush Grid mit Contained Edge										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	33
2,7	69	17	1,21-1,24	31	1,49	38	2,72	69	1,55	39
3,1	79	19	1,37-1,39	35	1,59	40	3,04	77	1,71	43
3,8	97	24	1,77-1,79	45	1,76	45	3,83	97	2,10	53
5,7	145	36	2,73-2,74	69-70	2,71	55	5,74	146	3,06	78

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
1,6	41	10	0,040	1,0
1,9	48	12	0,033	0,8
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,1	79	19	0,021	0,5
3,8	97	24	0,017	0,4
5,7	145	36	0,011	0,3

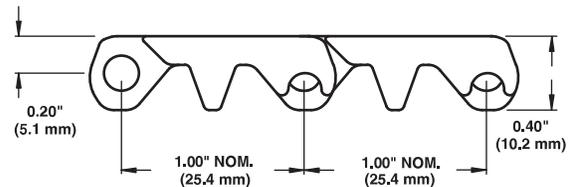
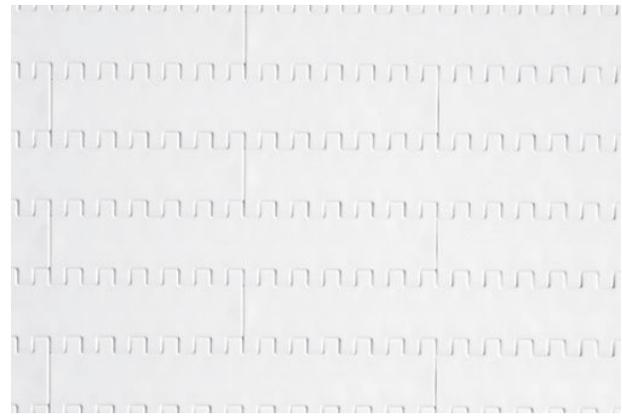
Open Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Ausgeformte und abgerundete Ecken.
- Keine Nischen und scharfe Kanten, in denen sich Rückstände sammeln können
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
- Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Banddaten

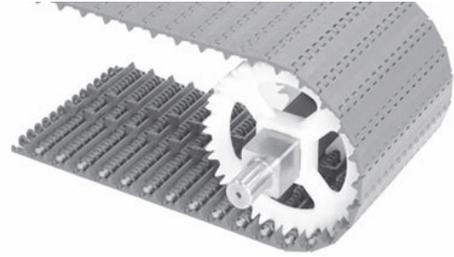
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,05	5,13
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	1,10	5,37
Azetal	Polypropylen	1400	2100	34 bis 200	1 bis 93	1,58	7,71
Azetal	Polyäthylen ¹	1000	1488	-50 bis 150	-46 bis 66	1,58	7,71
Hi-Temp	Hi-Temp	1000	1488	70 bis 400	21 bis 204	1,54	7,52
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ²	Blaues Polyäthylen	1000	1488	-50 bis 150	-46 bis 66	1,92	9,35
PK	PK	1000	1488	-40 bis 200	-40 bis 93	1,39	6,79

¹ Polyäthylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

² Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

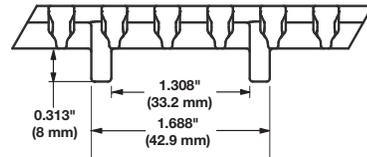
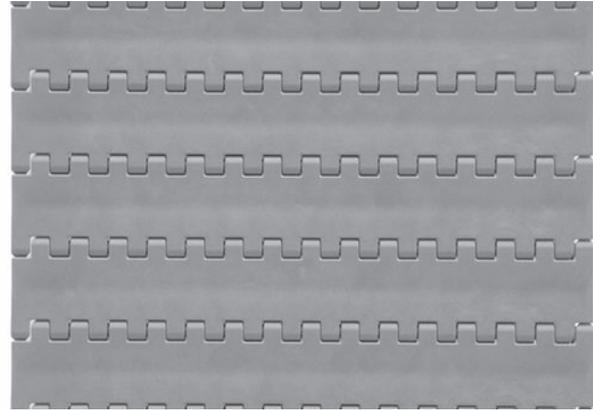
Mold to Width Open Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	190,5
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	

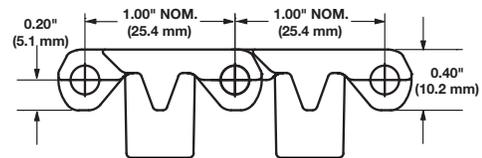


Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege sorgen für eine seitliche Spurführung.
- Mit versenkten Scharnierstäben.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Nicht verwenden mit Zahnrädern mit einem Durchmesser kleiner als 3,9 in (99 mm) (12 Zähne).



Vorderansicht



Seitenansicht

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Polyäthylen	625	283	-50 bis 150	-46 bis 66	1,02	1,52

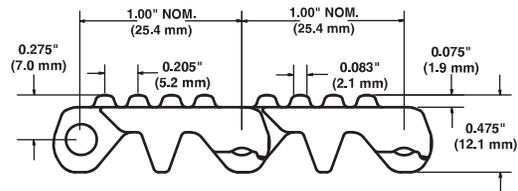
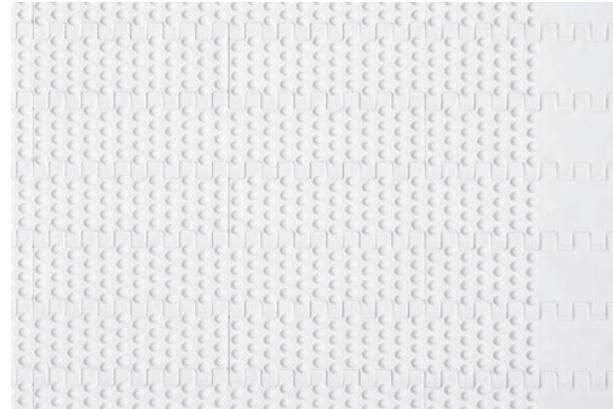
Nub Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Standardmitnehmer sind aus Polypropylen, Polyäthylen und Azetal erhältlich. Die Mitnehmer werden als Teil des Bandes eingeformt und können auf jede Größe zugeschnitten werden.
- Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen [0,250 Zoll (6,35 mm)] zu überbrücken.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).
- Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,13	5,52
Polyäthylen	Polyäthylen	350	520	-50 bis 150	-46 bis 66	1,18	5,76
Azetal	Polypropylen	1400	2100	34 bis 200	1 bis 93	1,74	8,49
Azetal	Polyethylen ¹	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	1,74	8,49
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1400	2083	-50 bis 200	-46 bis 93	2,01	9,81

¹ Polyethylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

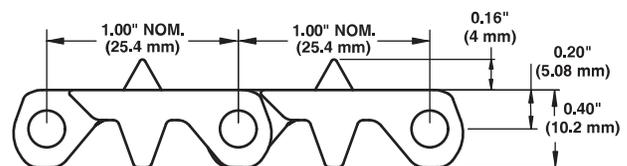
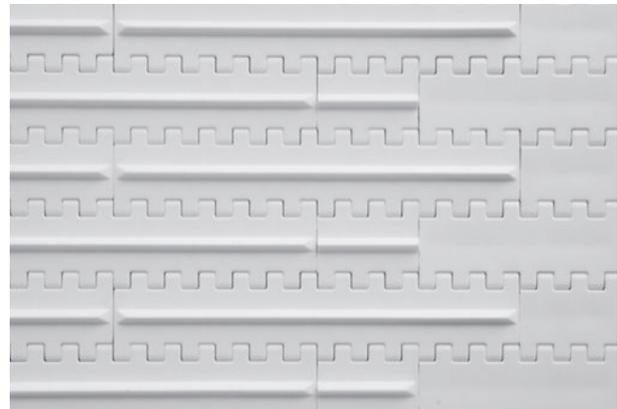
Mini Rib

	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	

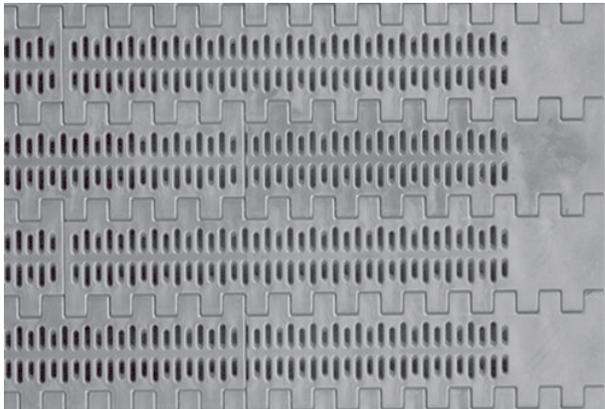
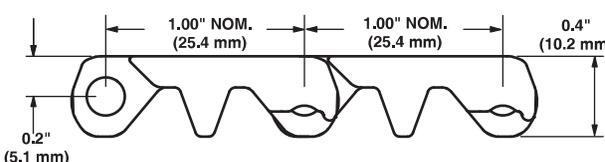


Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- 0,16 Zoll (4 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung bei leichtem Gefälle. Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
- Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 in (102 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1,5 Zoll (38 mm) und 2 Zoll (51 mm).



Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	1,135	5,54
Azetal	Polypropylen	1400	2100	34 bis 200	1 bis 93	1,705	8,32

Mesh Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Die freie Randzone zum Mesh Top beträgt serienmäßig 1,0 Zoll (25,4 mm). • Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich. • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		
		
		
		

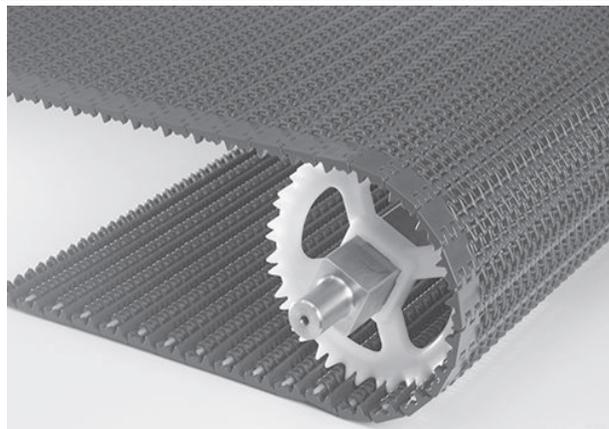
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1200	1780	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,94	4,59
LMAR	HR-Nylon	1100	1637	0 bis 212	-18 bis 100	1,18	5,76

Mesh Nub Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten. • Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Freie Randzone Mesh Nub Top serienmäßig: 1,0 Zoll (25,4 mm). • Nicht haftende Mitnehmer sind erhältlich. • Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm). • Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. 		

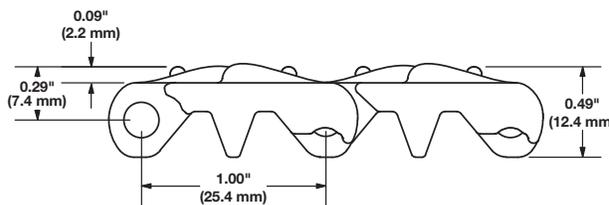
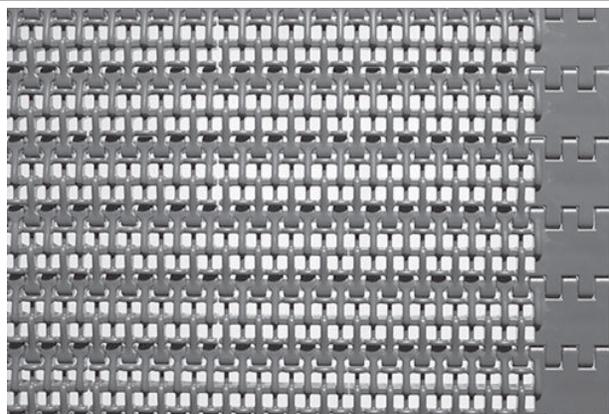
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Polypropylen	1200	1780	34 bis 200	1 bis 93	1,45	7,08
Polypropylen	Polypropylen	700	1040	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,81

Raised Open Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Durchlässigkeit	28 %	
Minstdurchlässigkeit	Nicht zutreffend	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	


Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die Durchlässigkeit ist so ausgelegt, dass die Bildung von Wasserfilmen minimiert und der Wasserablauf maximiert wird.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Wie bei den S800 und S1800 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Serienmäßige freie Randzone: 1 Zoll (25,4 mm).

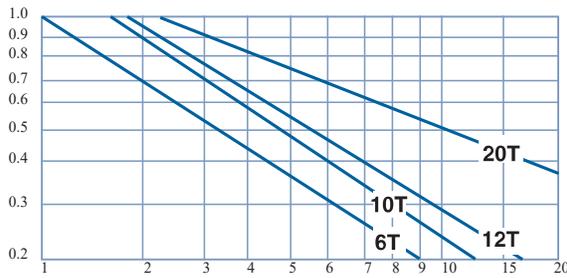

ABSCHNITT 2
Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	800	1190	34 bis 200	1 bis 93	1,32	6,44
Polypropylen	Polypropylen	400	595	34 bis 220	1 bis 104	0,89	4,35
Polyäthylen	Polyäthylen	200	298	-50 bis 150	-46 bis 66	0,92	4,49

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ³			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand.

Festigkeitsfaktor

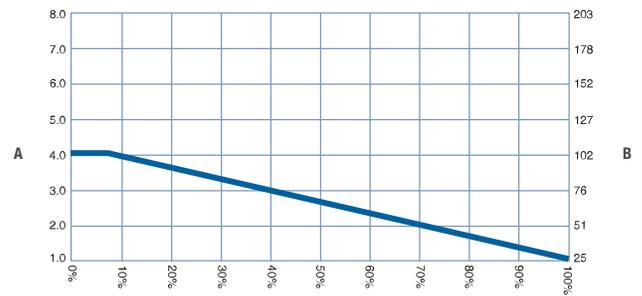


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

¹ Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

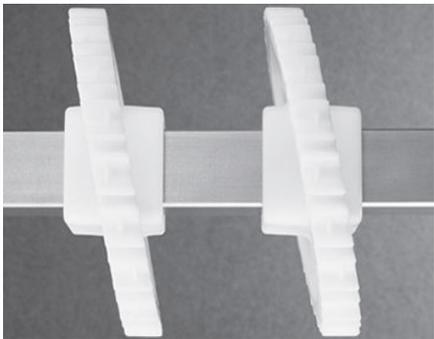
² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halte- und Mittelzahnrad-Versatz*.

EZ Clean™-Zahnrad ¹										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund in den ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
6 (13,40 %)	2,0	51	1,8	46	1,0	25	1,0		25	
10 (4,89 %)	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1,0	1,5	25	40
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40



Schräges EZ Clean™-Zahnrad ³										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40



UHMW-Polyäthylen-Zahnrad ⁴										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,3	135	5,1	130	1,0	25				40



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 500 lb/ft (744 kg/m) auf 500 lb/ft (744 kg/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0°F (-18°C) bis 120°F (49°C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

² USA Passfedernutgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

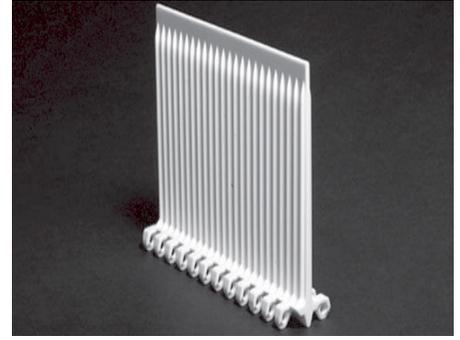
³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

⁴ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Open Hinge Flat Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal

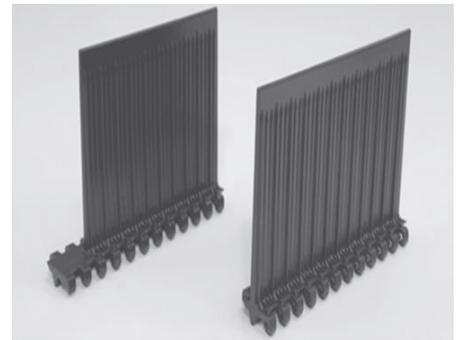
- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Mindestabstand: 1,0 Zoll (25,4 mm)
- Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 0,25 Zoll (6,4 mm).



Mesh Nub Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, Polyäthylen

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand: 1,0 Zoll (25,4 mm).



Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen
3	76	

- Die Standardausrichtung der Bordkanten ist nach innen zum Produkt angewinkelt (produktschonend). Bei Bedarf können die Bordkanten nach außen zum Förderer angewinkelt werden.
- Bei der Umdrehung um Zahnräder mit 6 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 12, 16 und 20 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen.
- Normaler Abstand zwischen den Bordkanten und der Kante eines Mitnehmers: 0,3 Zoll (7,6 mm).
- Mindestabstand: 1,0 Zoll (25 mm)

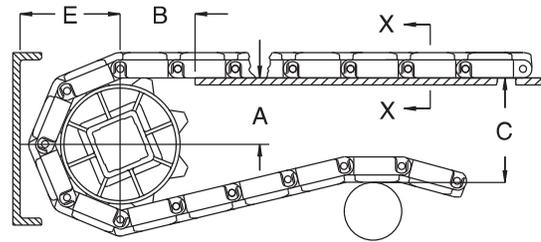


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

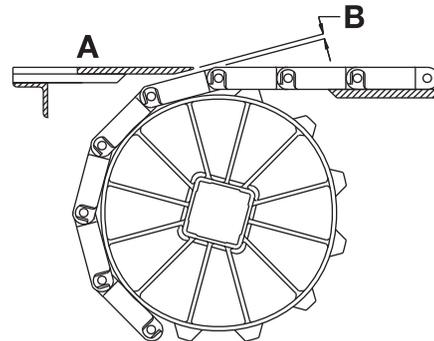
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S1600 Mesh Top, Open Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,39	162	3,46	88
S1600 Mesh Nub Top, Nub Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,08	53	1,34	34
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,31	84	1,96	50
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,94	100	2,27	58
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,47	164	3,53	90
S1600 Mini Rib										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,16	55	1,42	36
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,40	86	2,04	52
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	4,02	102	2,35	60
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,55	166	3,62	92

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

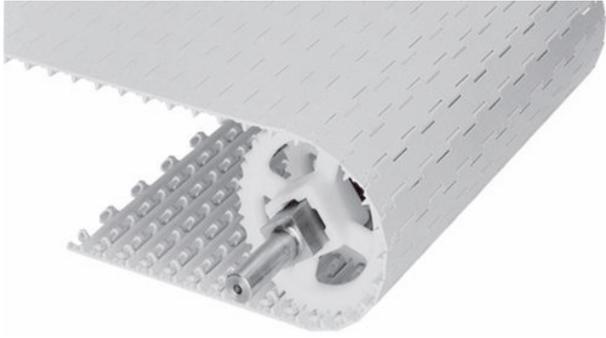
NoteColonSymbol Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 in (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 in (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.



A Oberseite der Übergabeplatte
 B Spalt zur Übergabeplatte

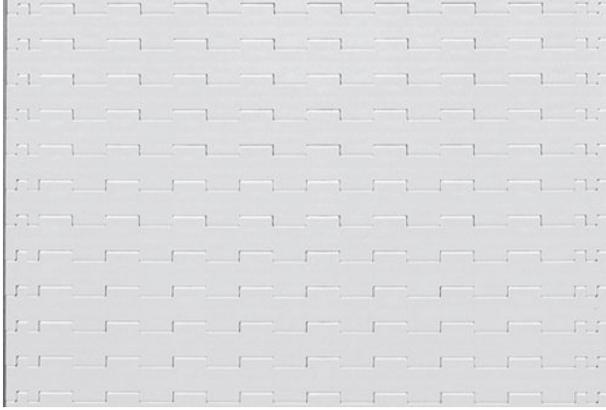
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

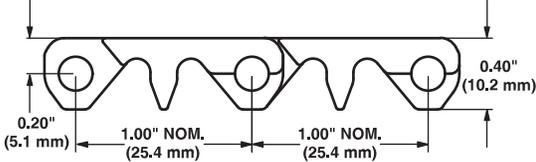
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Bänder breiter als 18 Zoll (457 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet zusammen mit den zum Patent angemeldeten Rinnen Wasser und Rückstände zur Außenseite des Bandes, sodass eine leichtere und schnellere Reinigung ermöglicht wird. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Entwickelt für den Einsatz mit den abgewinkelten EZ Clean-Zahnrädern der Serie S1600. Auch kompatibel mit serienmäßigen EZ Clean-Zahnrädern der Serie S1600.



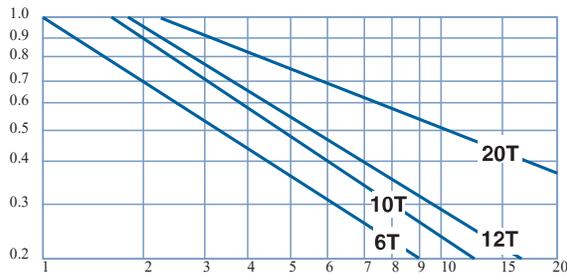


Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	350	520	-50 bis 200	-46 bis 93	1,47	7,18
Azetal	Polypropylen	325	480	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Azetal	Polyäthylen	225	330	-50 bis 150	-46 bis 66	1,40	6,83

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1067	11	8	5
48	1219	13	9	5
54	1372	15	10	6
60	1524	15	11	6
72	1829	19	13	7
84	2134	21	15	8
96	2438	25	17	9
120	3048	31	21	11
144	3658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ³			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

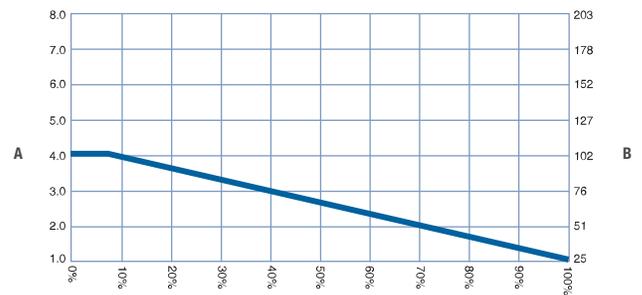


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Schräges EZ Clean™-Zahnrad⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40

¹ Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 4 Zoll (101,6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

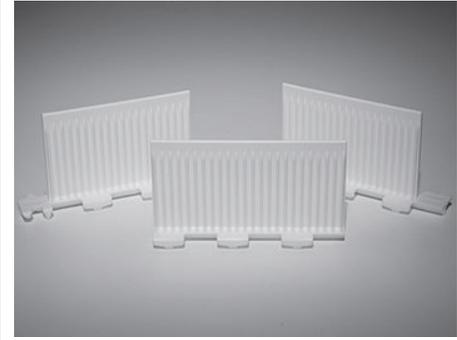
³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren.

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
3,0	76,2	Azetal

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Mitnehmer können auf eine minimale Höhe von 0,5 in (12,7 mm) gekürzt werden.
- Mitnehmer mit Breiten in geraden Zollmaßen werden serienmäßig mit freien Randzonen von 1 in (25,4 mm) geliefert. Mitnehmer mit ungeraden Breitenabstufungen sind für Nachrüstungen verfügbar und erfordern bearbeitete Randzonen, die Sicherungsmarkierungen und Anzeichen einer Anpassung aufweisen.

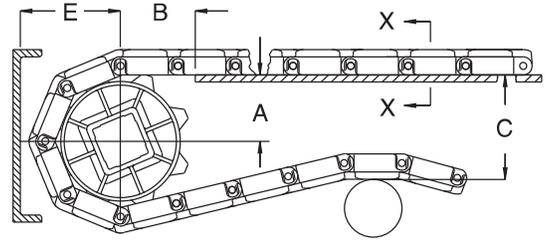


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

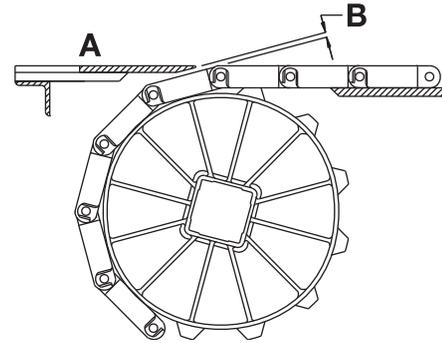
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S1650 SeamFree Minimum Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,40	163	3,46	88

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

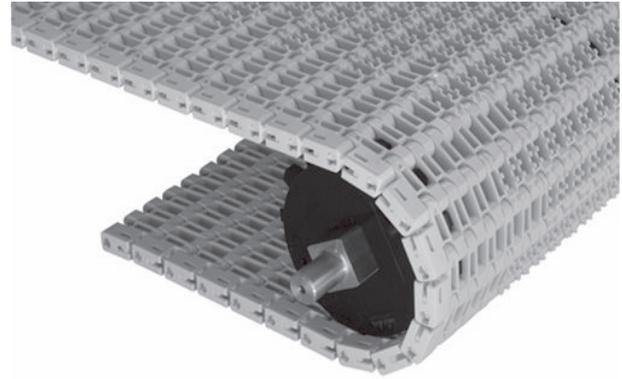
Flush Grid			
	Zoll	mm	
Bandteilung	1,50	38,1	
Mindestbreite	5	127	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	15,7 x 12,7	
	0,70 x 0,26	17,8 x 6,6	
Durchlässigkeit	37 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf		
Produktthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten. • Slidelox bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal. • Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Zahnräder aus besonders abriebfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform. • Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder. • Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnradern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung. • Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden. 			

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,25 x 0,17 Zoll (6,4 x 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich) ¹		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
AR-Nylon	Nylon	1800	2678	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Nachweisbares Nylon	Nylon	1500	2232	-50 bis 180	-46 bis 82	2,28	11,13
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	744	0 bis 120	-18 bis 49	2,56	12,50

¹ Die Temperatur des Zahnrad muss auf -40 bis 160 °F (-40 bis 70 °C) begrenzt werden. Die Verwendung des Bandes im Temperaturbereich -212 bis 240 °F (100 bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

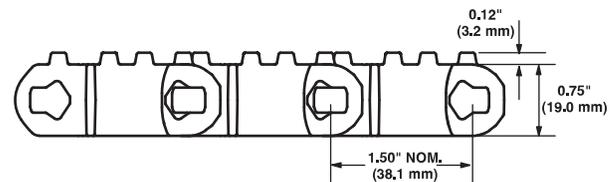
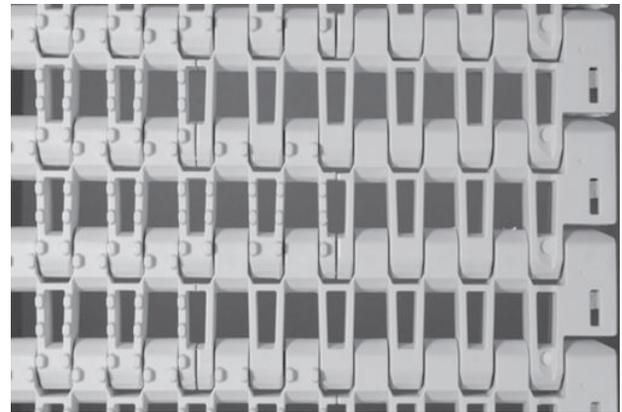
Flush Grid Nub Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	16	406,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	37 %	
Produktauflage	8 %	
Scharnierauführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Slidelox bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal.
- Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 4 Zoll (102 mm) und 6 Zoll (152 mm).



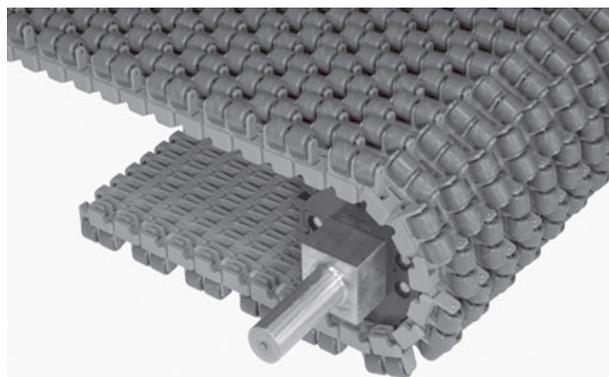
Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,25 x 0,17 in (6,4 x 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich) ¹		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
AR-Nylon	Nylon	1800	2678	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Easy Release Traceable PP	Nylon	1500	2230	34 bis 220	1 bis 104	1,84	8,98
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	744	0 bis 120	-18 bis 49	2,58	12,60

¹ Die Temperatur des Zahnrads muss auf -40 bis 160°F (-40 bis 70°C) begrenzt werden. Die Verwendung des Bandes im Temperaturbereich 212 bis 240°F (100 bis 116°C) ist nicht von der FDA zugelassen.

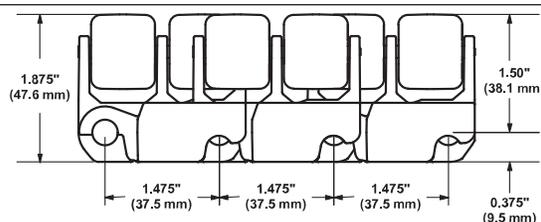
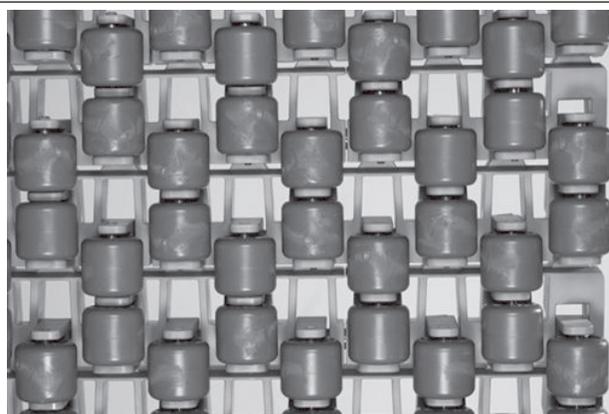
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,475	37,5
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	2,00 Erhältlich in Breitenabstufungen von ¹	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	16 x 13
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Rollenachsen sind aus Edelstahl für eine lange Lebensdauer und optimale Leistung.
- Muss in Teilen von zwei Reihen montiert werden.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Geteilte Zahnräder sind erhältlich.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Rollendurchmesser: 0,95 in (24,1 mm)
- Rollenlänge: 0,825 in (21 mm)
- Rollenabstand: 1,0 in (25,4 mm).
- Minimaler Durchmesser Untertrumrollen: 6,0 in (152,4 mm).


ABSCHNITT 2

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,312 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	4,70	22,96

¹ 2 Zoll (50,8 mm), es ist jedoch kein Band mit einer Breite von 14 Zoll (356 mm) erhältlich.

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid und Flush Grid Nub Top

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2		
6	152	2		
7	178	3		
8	203	3		
9	229	3		
10	254	3		
12	305	3		
14	356	3		
15	381	3		
16	406	5		
18	457	5		
20	508	5		
24	610	5		
30	762	7		
32	813	9		
36	914	11		
42	1067	13		
48	1219	15		
54	1372	17		
60	1524	19		
72	1829	23		
84	2134	27		
96	2438	31		
120	3048	39		
144	3658	47		
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ³			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

Legen Sie die Gleitprofile in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.

Legen Sie die Gleitstücke in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Untertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Transverse Roller Top

Bandbreitenbereich ⁴		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ⁵	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	3	2	2
8	203	3	2	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	9	5	4
42	1067	9	6	5
48	1219	11	7	5
54	1372	11	7	6
60	1524	13	8	6
72	1829	15	9	7
84	2134	17	11	8
96	2438	21	12	9
120	3048	25	15	11
144	3658	29	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand. ⁶			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

¹ Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

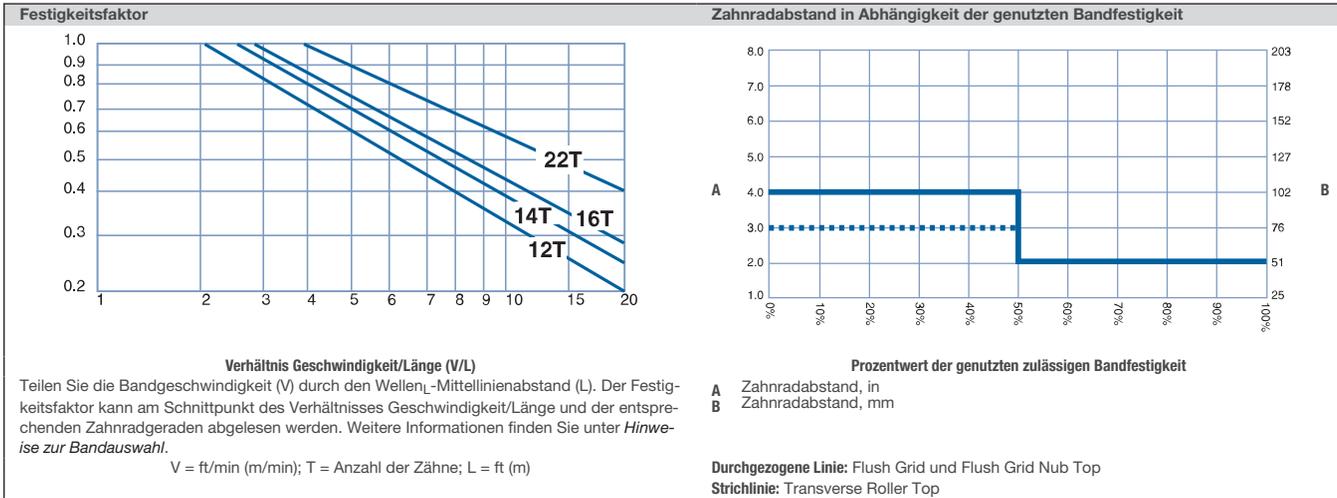
² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Wenn nur zwei Zahnräder vorhanden sind, arretieren Sie nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz*.

⁴ Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

⁵ Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

⁶ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Wenn nur zwei Zahnräder vorhanden sind, arretieren Sie nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz*.



Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan¹										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (Zoll)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	5,8	147	5,85	149	1,5	38		1,5		40
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		

ABSCHNITT 2

Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5		40
								2,5		60
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5		60

Gerade Mitnehmer		
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe Nylon (AR), nachweisbares Nylon
Zoll	mm	
4,0	102	
6,0	152	
<ul style="list-style-type: none"> Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt. Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Mindestabstand: 2,0 Zoll (51 mm). 		

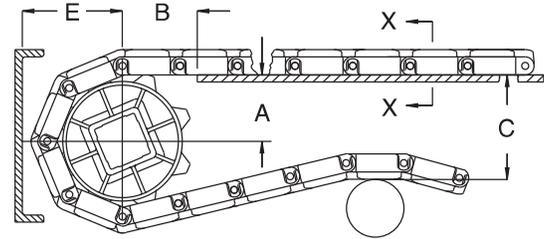
¹ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A $\pm 0,031$ in (1 mm)
B $\pm 0,125$ in (3 mm)

C \pm (max.)
E \pm (min.)

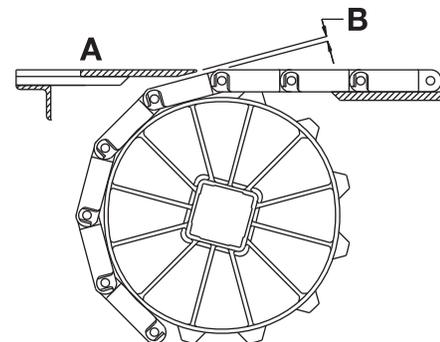
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm							
S1700 Flush Grid										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,67	144	3,27	83
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,61	168	3,74	95
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,56	192	4,22	107
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,41	264	5,64	143
S1700 Flush Grid Nub Top										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,79	147	3,39	86
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,73	171	3,86	98
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,68	195	4,34	110
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,53	267	5,76	146
S1700 Transverse Roller Top										
5,8	147	12	2,42-2,52	61-64	2,36	60	6,92	176	4,46	113
6,7	170	14	2,91-3,00	74-76	2,56	65	7,87	200	4,93	125
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,73	69	8,81	224	5,41	137
10,5	267	22	4,84-4,90	123-124	3,20	81	11,67	296	6,83	173

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

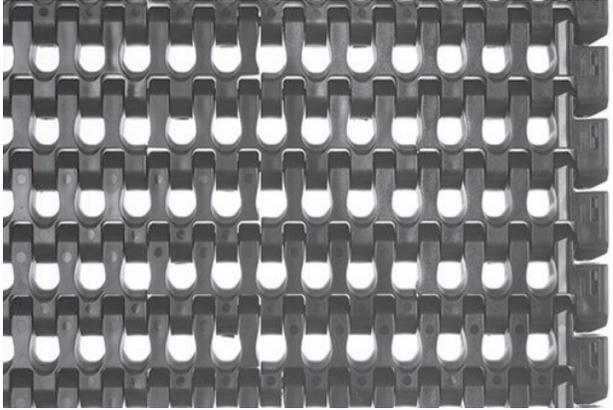
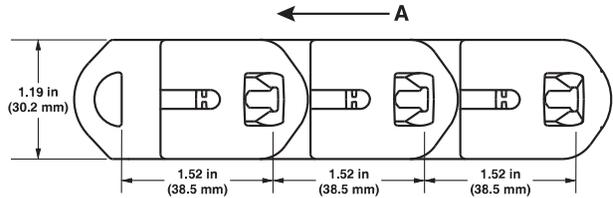
B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung		Spalt		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne		
in	mm		in	mm
5,8	147	12	0,099	2,5
6,7	170	14	0,085	2,2
7,7	196	16	0,074	1,9
10,5	267	22	0,054	1,4

Flush Grid		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,52	38,6
Mindestbreite	12	304,8
Maximale Breite	120	3048
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Durchlässigkeit	21 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	

Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Gut sichtbares Slidelox Scharnierstab-Verschlussystem.
- Große Bandöffnungen für Wasserdurchfluss und -ablauf großer Mengen Wasser.
- Dank halbrunder Scharnierstabkonstruktion lassen sich der Verschleiß der Scharnierstäbe und die Dehnung der Teilung deutlich reduzieren. Somit wird eine planbare Leistung für die Wartungsplanung bei anspruchsvollen Anwendungen möglich gemacht.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von **Abchnitt 2: Produktlinie**.
- Zahnräder aus extrem abriebfestem Polyurethan. Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die für ein zuverlässiges Eingreifen und eine längere Lebensdauer sorgen und Rückstände aus den Antriebstaschen beseitigen.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um spezifische Konstruktionsrichtlinien für Förderer zu erhalten.

A: bevorzugte Laufrichtung

Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,5 Zoll (12,5 mm) halbrund	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Verschleißarm Plus	Edelstahl	1200	1790	0 bis 120	-18 bis 49	7,10	34,66
LMAR	Edelstahl	1800	2680	0 bis 212	-18 bis 100	6,73	32,86

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12-14	305-356	5	Spezielle Obertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.	Spezielle Untertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.
15-18	381-457	7		
20	508	9		
24	610	11		
30	762	13		
32	813	15		
36	914	17		
42	1067	19		
48	1219	23		
54	1372	25		
60	1524	29		
72	1829	35		
84	2134	41		
96	2438	47		
108	2743	53		
120	3038	59		

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 2 Zoll (51 mm) Mittellinienabstand.³

Festigkeitsfaktor

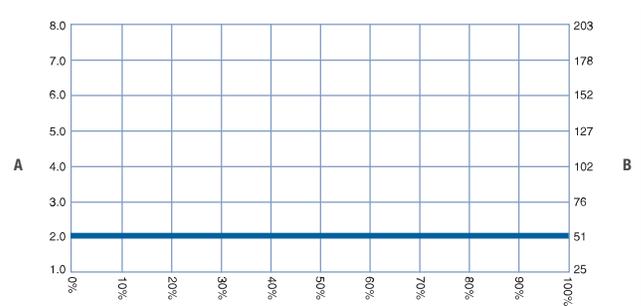


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellen-Mittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

V = ft/min (m/min); T = Anzahl der Zähne; L = ft (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Durchgezogene Linie: Flush Grid
Strichlinie: Transverse Roller Top

Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilreis-durchm. Zoll	Nom. Teilreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		2,5		60	
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5 3,5		60	

¹ Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 12 Zoll (305 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

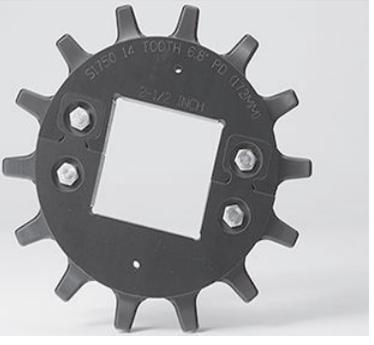
² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Wenn nur zwei Zahnräder vorhanden sind, arretieren Sie nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens.

⁴ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Besonders abriebfeste geteilte Zahnräder¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser Zoll	Nom. Teilkreisdurchmesser mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
14 (2,51 %)	6,8	173	6,9	175	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5, 3,5		60


3-teilige gerade Mitnehmer

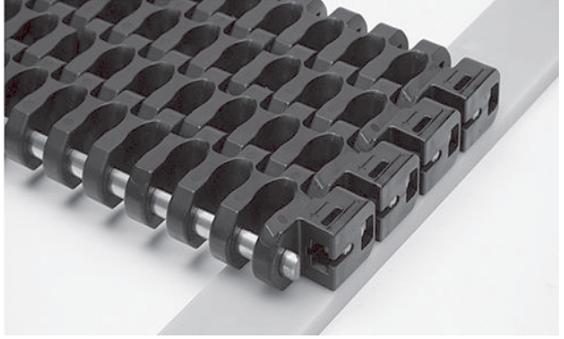
Mitnehmerhöhe		Werkstoffe	
Zoll	mm		
3,0	76		Verschleißarm Plus, LMAR
4,0	102		

- Der Mitnehmer besteht aus 3 Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab.
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Ohne Abstand zum Bandrand erhältlich. Der erste verfügbare Abstand beträgt 1,625 in (41 mm). Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Falls eine bestimmte Anwendung dies erfordert, können Mitnehmer bis auf 1,5 in (38 mm) gekürzt werden. Falls ein kürzerer Mitnehmer benötigt wird, fungiert das Basismodul ohne Mitnehmerbefestigung als ein um 0,75 in (19 mm) erhöhtes Glied. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.


Gleitprofil aus Urethan

Abmessungen		Verfügbare Farben
in	mm	
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Blau

- Für trockene, wässrige und feste fettthaltige Lebensmittelanwendungen. Nicht für Flüssigölanwendungen verwenden.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Analyse der Friktion und Bandfestigkeit benötigen.
- Der Temperaturbereich liegt zwischen 32°F (0°C) und 120°F (49°C).


¹ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Serie 1750 Geteiltes Zahnrad aus Metall

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Na-ben-breite (Zoll)	Nom. Na-ben-breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
22 (1,02 %)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5 3,5		90	

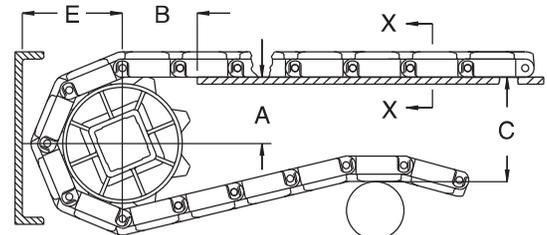


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A $\pm 0,031$ in (1 mm)
B $\pm 0,125$ in (3 mm)

C \pm (max.)
E \pm (min.)

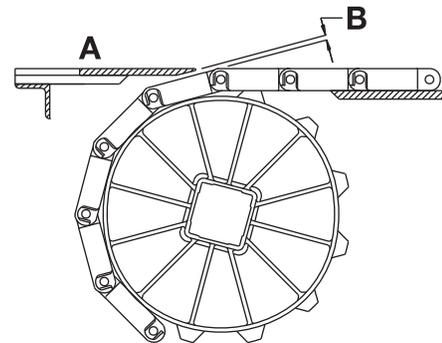
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreis-durch-messer	Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
		Zoll	mm							
S1750 Flush Grid										
6,8	173	14	2,72-2,81	69-71	2,83	72	6,81	173	4,06	103
7,8	198	16	3,21-3,29	82-84	3,04	77	7,77	197	4,54	115
10,6	269	22	4,67-4,73	119-120	3,68	93	10,65	271	5,98	152

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

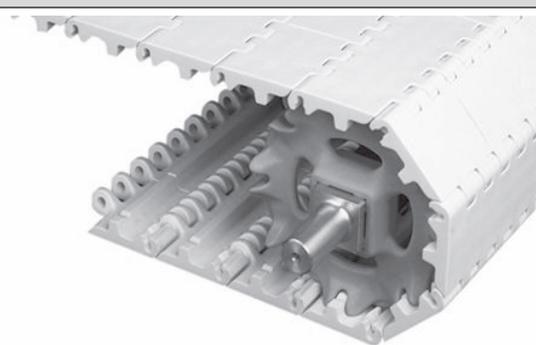
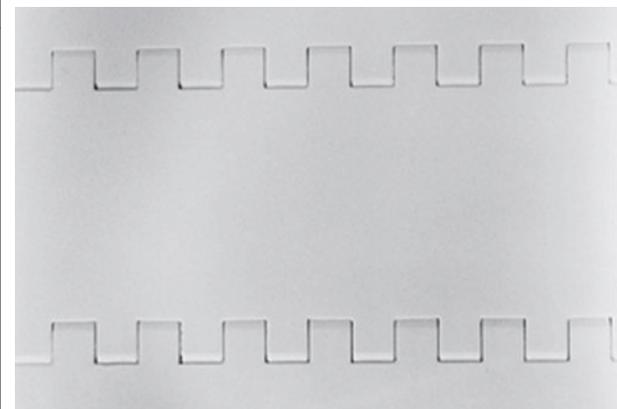
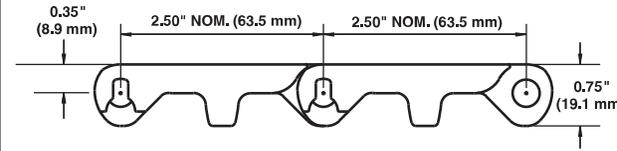
NoteColonSymbol Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 in (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 in (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreis-durchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
6,8	173	14	0,085	2,2
7,8	198	16	0,075	1,9
10,6	269	22	0,054	1,4

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,50	63,5
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten. • Stoßfeste Bandkonstruktion für stark belastende Anwendungen. • Wie bei den S800 und S1600 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen. • Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererrahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S800 abweichen. 		
		
		
		

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,312 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	1200	1786	34 bis 220	1 bis 104	2,06	10,06
Azetal	Polyäthylen	1200	1786	-50 bis 150	-46 bis 66	3,36	16,40
Azetal	Polypropylen	1500	2232	34 bis 200	1 bis 93	3,36	16,40
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ¹	Polyäthylen	1000	1490	-50 bis 150	-46 bis 66	3,77	18,41
PK	PK	1200	1786	-40 bis 200	-40 bis 93	3,02	14,74

¹ Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

Mesh Top			
	Zoll	mm	
Bandteilung	2,50	63,5	
Mindestbreite	5	127	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,07 x 0,75	1,7 x 19,1	
Durchlässigkeit	32 %		
Scharnierausführung	Offen		
Antriebsart	Mittelantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf		
Produkthinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Völlig bündige Kanten mit versenkten Scharnierstäben verhindern Kantenbeschädigungen und die Bewegung der Scharnierstäbe. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Mitnehmer und weiteres Zubehör sind verfügbar. 			

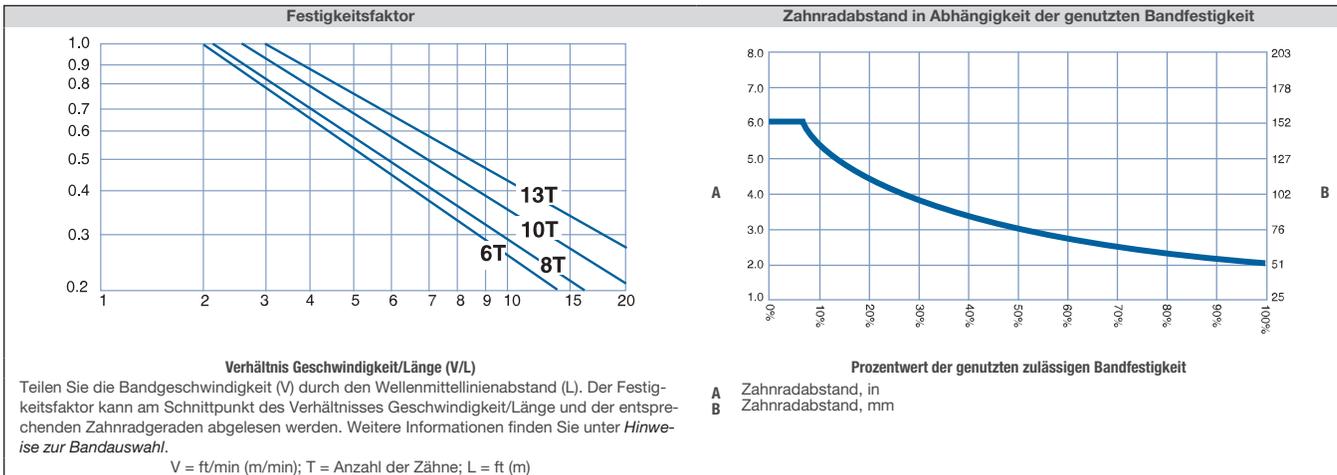
Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,312 Zoll (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Polypropylen	800	1190	34 bis 220	1 bis 104	1,44	7,03
UV-beständiges Azetal	Azetal	1500	2230	-50 bis 200	-46 bis 93	2,27	11,08
Polyäthylen	Polyäthylen	400	595	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32
Nylon	Nylon	1000	1488	-50 bis 240	-46 bis 116	1,81	8,84

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).³

Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand



EZ Clean™ -Zahnrad ⁴										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40 %)	5,0	127	4,6	117	1,5	38	1,5		40	
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38	1,5		40	
10 (4,89 %)	8,1	206	7,8	198	1,5	38	1,5		40	
13 (2,91 %)	10,5	267	10,3	262	1,5	38	1,5		40	
							2,5		60	

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind in Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm) erhältlich, beginnend bei 5,0 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

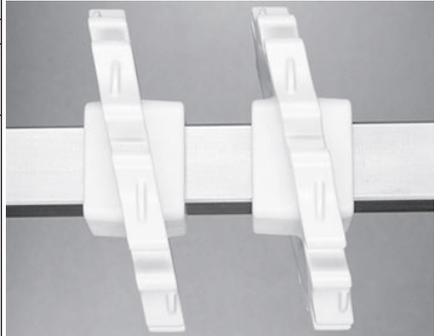
² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halte- und Mittelzahnrad-Versatz*.

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Schräges EZ Clean™-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



Stoßfeste Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, PK, Polyäthylen, Polypropylen, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal

- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Intralox Band-Anzieher-Satz

Einfach-Band-Anzieher	U.S. Einheiten	Metrische Einheiten
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm
Breite	4,2 Zoll	106,7 mm
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm
Gewicht	2 lb	0,9 kg
Gesamtgewicht des Band-Anzieher-Satzes	6 lb	2,7 kg



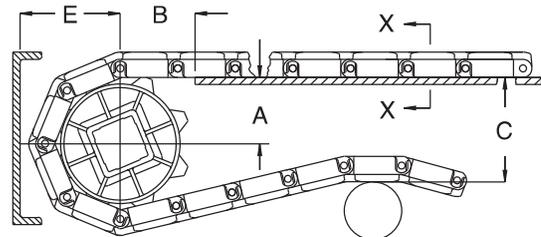
- Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.
- Verbessert die Arbeitssicherheit.
- Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen großer Bänder oder Steigförderbänder erforderlich sind.
- Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können.
- Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.
- Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.
- Eingetätzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.
- Kompatibel mit S800- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

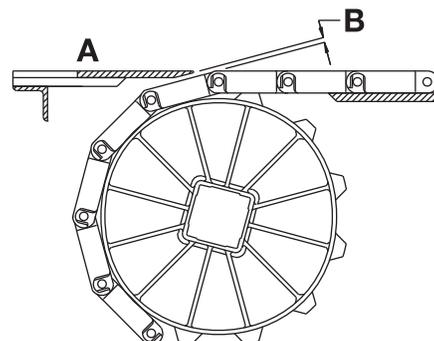
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	mm	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
			Zoll	mm						
S1800 Flat Top, Mesh Top										
5,0	127	6	1,77-2,10	45-53	1,87	47	4,95	126	2,91	74
6,5	165	8	2,62-2,87	66-73	2,23	57	6,48	165	3,68	93
8,1	206	10	3,45-3,65	88-93	2,59	66	8,04	204	4,46	113
10,5	267	13	4,67-4,82	119-123	3,02	77	10,40	264	5,64	143

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

NoteColonSymbol Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 in (0,8 mm) über der Dandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 in (0,8 mm) unter der Dandoberfläche.

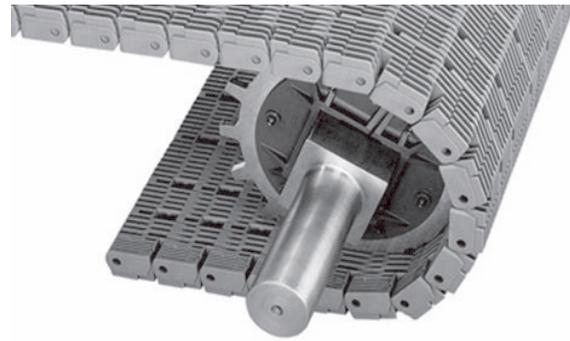


A Oberseite der Übergabeplatte
 B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9

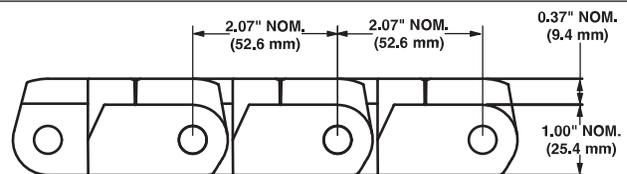
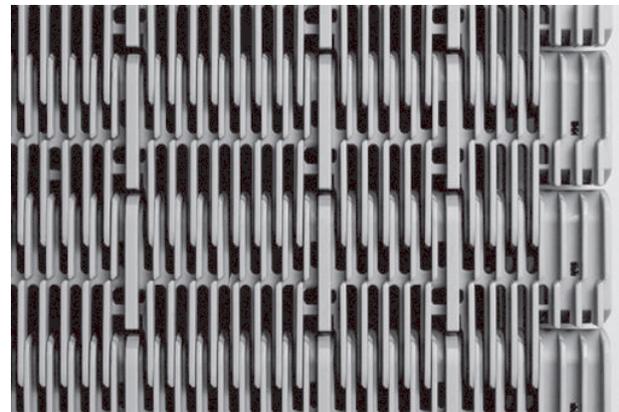
Raised Rib

	Zoll	mm
Bandteilung	2,07	52,6
Mindestbreite	15	381
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	27 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Shuttleplug; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Dickere Module und größerer Scharnierstabdurchmesser erhöhen Bandfestigkeit und Bandlebensdauer.
- Hohe Bandrippen und starke Finger ermöglichen solide Übergaben.
- Speziell entwickeltes Harzmodulmaterial bietet eine erhöhte Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturänderungen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Geteilte Zahnräder für einfache Montage erhältlich.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,38 in (9,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	4000	5952	34 bis 220	1 bis 104	3,90	19,04

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

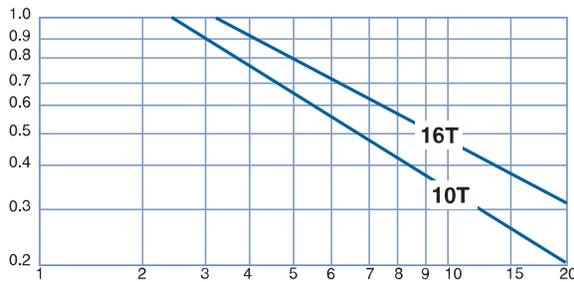
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.³

Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

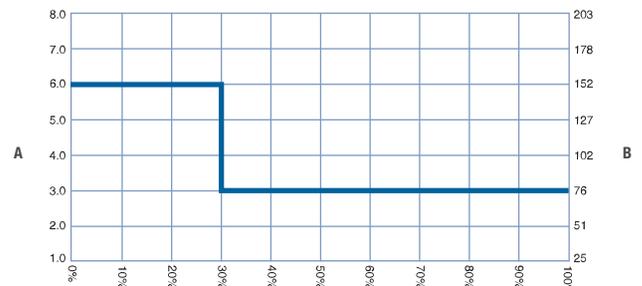


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

V = ft/min (m/min); T = Anzahl der Zähne; L = ft (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Geteiltes Zahnrad aus Metall

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilreis-durchm. in	Nom. Teilreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5			60
15 (2,19 %)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5			
16 (1,92 %)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5			90



¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

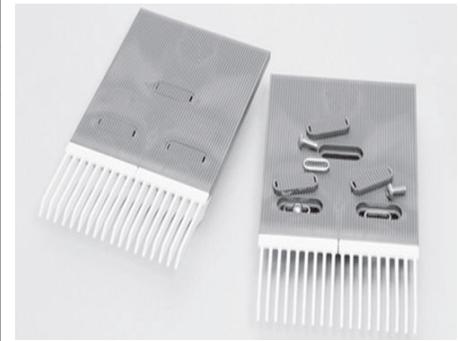
² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Siehe Diagramm zur Position des arretierten Zahnrad in den Installationsanweisungen, oder erkundigen Sie sich beim Intralox-Kundenservice bezüglich der Position für die Arretierung.

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6,0	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte

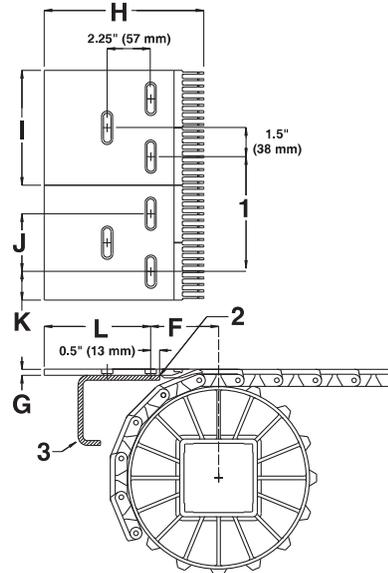
- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kapfen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Die verlängerte Rückplatte verfügt über drei Befestigungslöcher. Das Montagezubehör ist separat erhältlich und umfasst ovale Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl. Außerdem liegen Kunststoff-Schraubenkapfen bei.



Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten

	Zwei Werkstoffe	
	in	mm
F	3,50	89
G	0,31	8
H	9,56	243
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
L	5,50	140
Abstand bei Umgebungstemperatur	Enduralox PP	
	5,98	151,9

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen für die Glasförderung

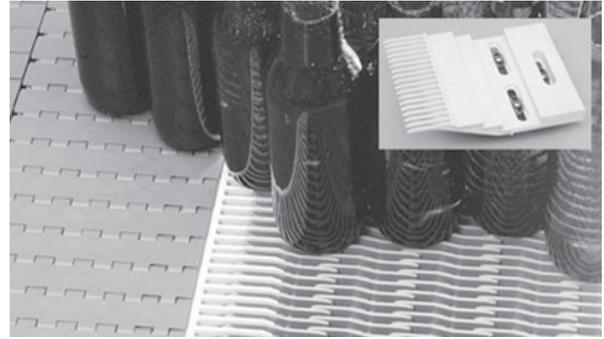


- 1 Abstand
- 2 0,5 in (13 mm) Radius (Vorderkante von Rahmenträger)
- 3 Rahmenträger

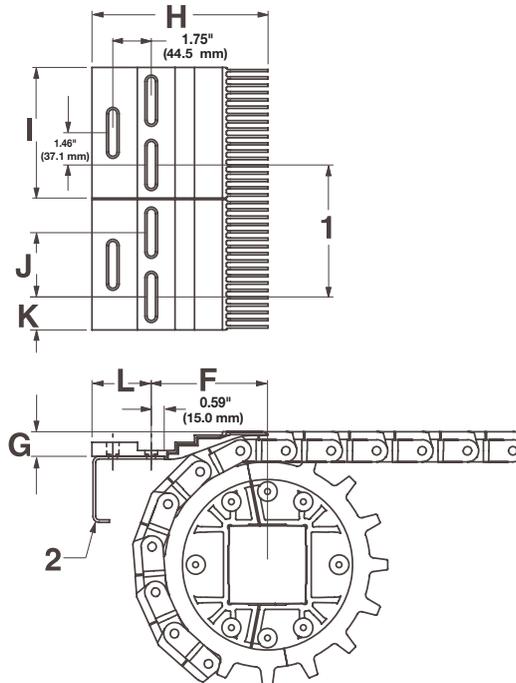
Selbstströmende Fingerübergabeplatten. Unter der ¹

Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermo- plast

- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Eingegossene, robuste Führungsstege unterstützen das Band, um einem seitlichen Versatz entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlussystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbstströmende Übergaben ermöglichen eine rechteckige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.


Erforderliche Abmessungen für selbstströmende Fingerübergabeplatte²

	Selbstströmend	
	in	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8


Abstand bei Umgebungstemperatur

PP	5,98 in	151,9 mm	1 Abstand 2 Rahmenträger
----	---------	----------	-----------------------------

¹ Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490

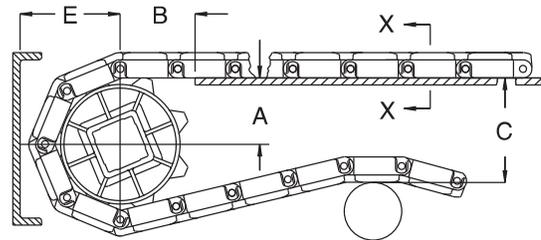
² Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7314130 und 7448490

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A $\pm 0,031$ in (1 mm)
 B $\pm 0,125$ in (3 mm)
 C \pm (max.)
 E \pm (min.)

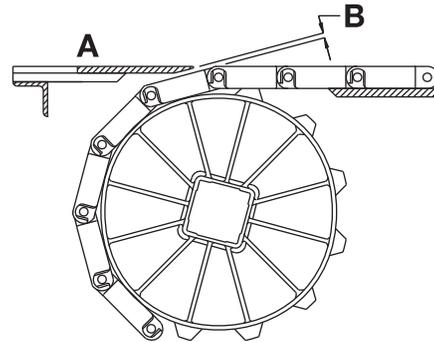
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm							
S1900 Raised Rib										
6,7	170	10	2,69-2,85	68-72	2,82	72	7,08	180	4,29	109
10,0	254	15	4,37-4,48	111-114	3,52	89	10,33	262	5,91	150
10,6	269	16	4,71-4,81	120-122	3,65	93	11	279	6,25	159

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

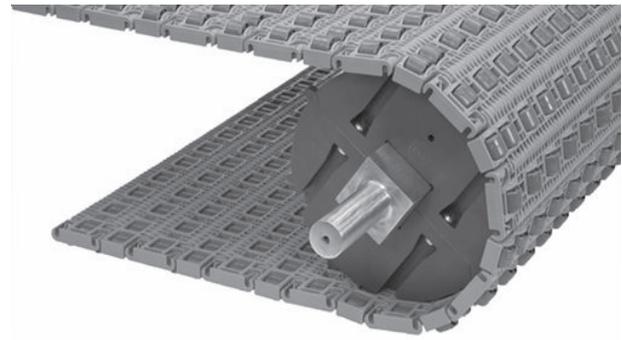


A Oberseite der Übergabeplatte
 B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
6,7	170	10	0,164	4,2
10,0	254	15	0,109	2,8
10,6	269	16	0,102	2,6

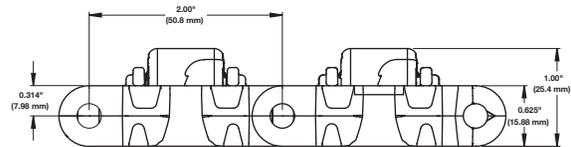
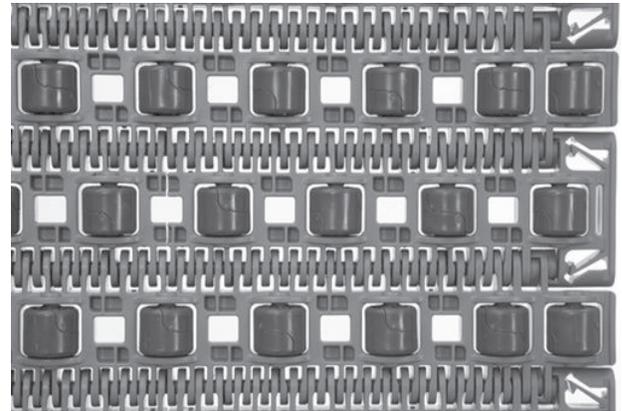
Transverse Roller Top™ (TRT™)

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,43 x 0,53	10,9 x 13,5
Durchlässigkeit	17,8 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mitte	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen mit Kunststoffachsen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Geeignet für 90°-Übergaben.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.
- Glasfaserverstärkte, geteilte Zahnräder mit abwechselnden Zähnen der Serie S4400 werden empfohlen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Passen Sie die Bandlänge in zweireihigen Schritten von 4 Zoll (10,16 cm) an.
- Rollendurchmesser: 0,95 in (24,1 mm)
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,26 in (6,6 mm).
- Rollenabstand: 2 in (50,8 mm), abwechselnd.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2200	3270	34 bis 200	1 bis 93	2,25	10,985

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

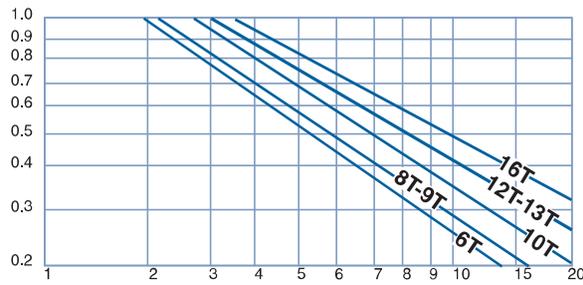
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
10-14	254-356	2	3	2
16-18	406-457	3	3	3
20-24	508-610	3	4	3
26	660	4	4	3
28-32	711-813	4	5	3
34-36	864-914	5	5	4
38-42	965-1067	5	6	4
44	1118	6	6	5
46-50	1168-1270	6	7	5
52-54	1321-1372	7	7	5
56-60	1422-1524	7	8	6
62	1575	8	8	6
64-68	1626-1727	8	9	6
70-72	1778-1829	9	9	6
74-78	1879-1981	9	10	7
80	2032	10	10	7

Maximaler Mittellinienabstand 9 in (229 mm), minimale freie Randzone von der bündigen Kante

Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand

Maximaler Untertrumabstand 12 in (304,8 mm)

Festigkeitsfaktor

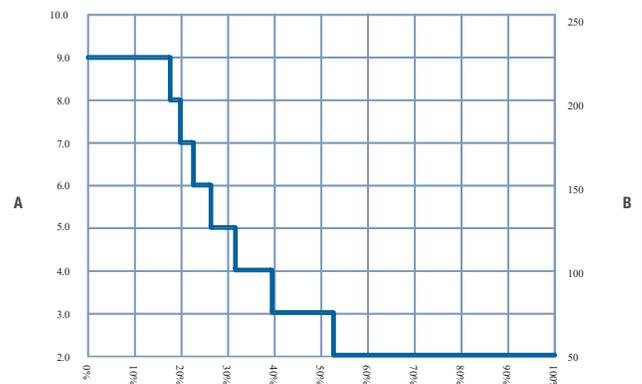


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Durchgezogene Linie: Zahnräder mit Vierkantbohrung
Strichlinie: Zahnräder mit Rundbohrung

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit abwechselnden Zähnen³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen					
							U.S.		Metrisch			
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)		
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,9	48	1,5	2,5		40	60	
12 (3,41 %)	7,8	198	8,0	198	1,9	48		1,5	2,5		40	60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		1,5	2,5		40	60

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 2,00 Zoll (51 mm) mit einer Mindestbreite von 10 Zoll (254 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

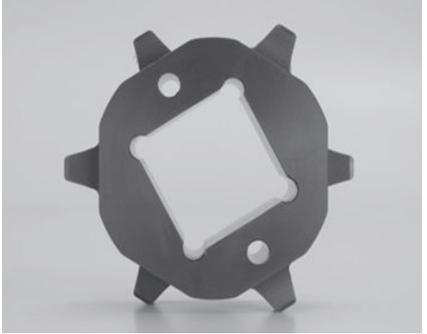
³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Geteilte Zahnräder aus Nylon mit abwechselnden Zähnen¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,3	135	5,5	140	1,9	48		1,5		40
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5		


Zahnrad mit abwechselnden Zähnen aus Nylon²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40 %)	4,0	102	4,2	107	1,9	48		1,5		40


Zahnrad mit abwechselnden Zähnen aus glasfaserverstärktem Nylon³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5		40
								2,5		60
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	2	51		2,5		60


¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

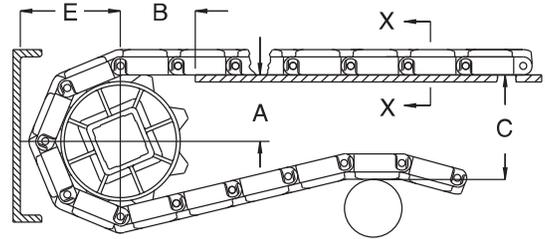
³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kipppfändlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



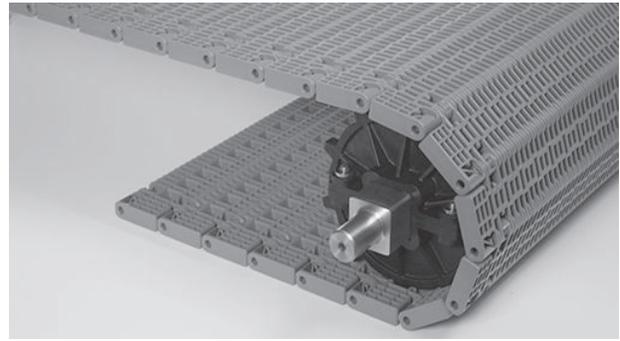
A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm							
S4400 Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,43-1,70	36-43	1,85	47	4,40	112	2,76	70
5,3	135	8	2,12-2,32	54-59	2,24	57	5,64	143	3,38	86
6,5	165	10	2,79-2,95	71-75	2,39	61	6,90	175	4,01	102
7,8	198	12	3,45-3,58	88-91	2,64	67	8,16	207	4,64	118
10,3	262	16	4,75-4,85	121-123	3,10	79	10,70	272	5,91	150

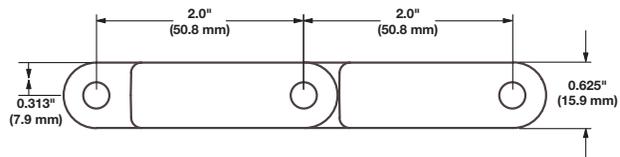
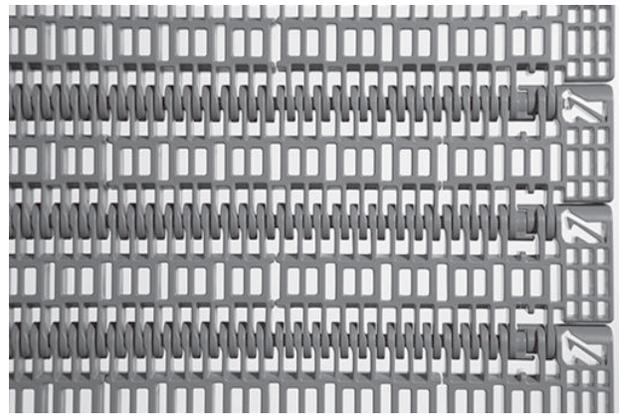
Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,23	6,1 x 5,8
Durchlässigkeit	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.
- Aufgrund der Öffnungsgröße können Bolzen ab einer Größe von 0,25 Zoll (6,35 mm) nicht durch die Bandoberfläche fallen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.

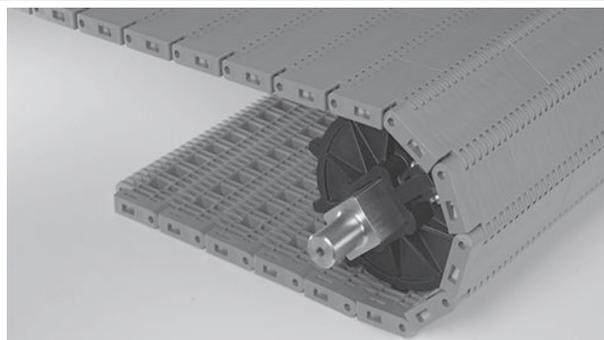


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2400	3572	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52
Polypropylen	Polypropylen	2200	3274	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52

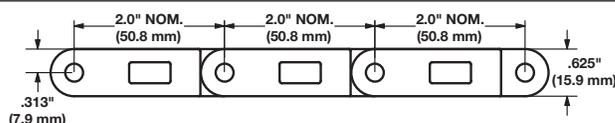
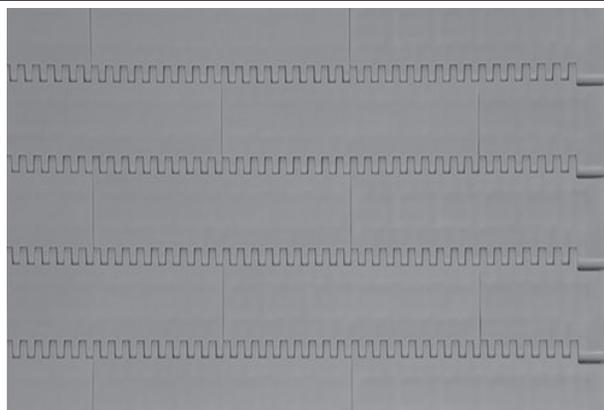
Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Glatte, geschlossene Oberfläche.
- Völlig bündige Kanten.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Abschnitt 2: Produktlinie.



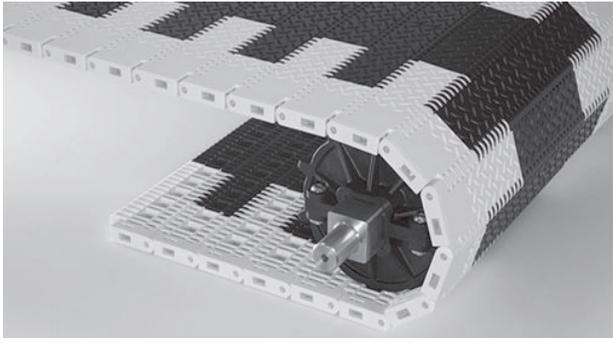
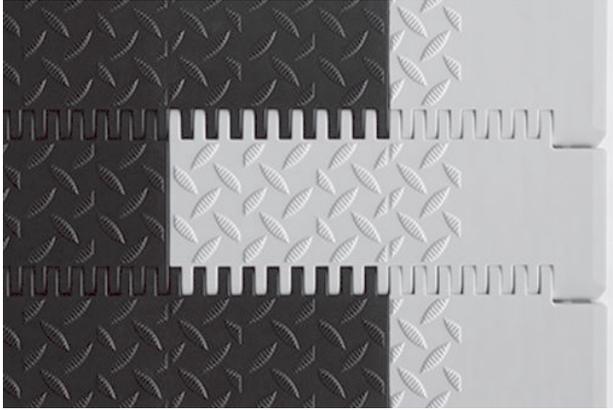
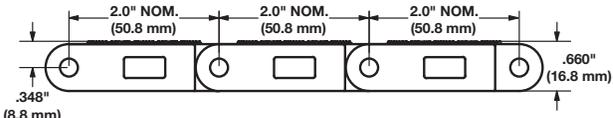
Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,07	14,96
HSEC-Azetal	Nylon	4100	6101	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
Polypropylen	Nylon	2900	4316	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62
Antihafmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Nylon	2500	3720	34 bis 220	1 bis 104	2,26	11,03

Non Skid		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	

Produktinweise

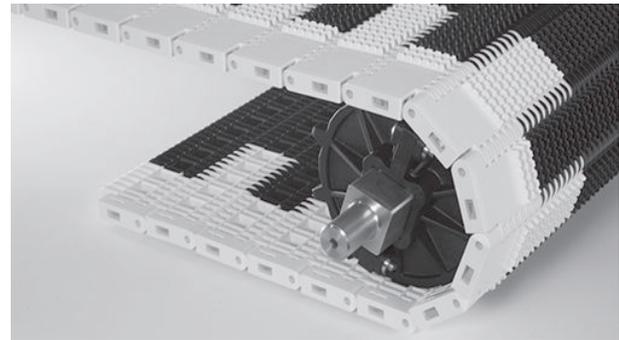
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittpläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,09	15,09
HSEC-Azetal	Nylon	4100	6101	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
Polypropylen	Nylon	2900	4316	34 bis 220	1 bis 104	1,98	9,67
FR antistatisches	Nylon	2000	2976	-50 bis 150	-46 bis 66	3,00	14,65

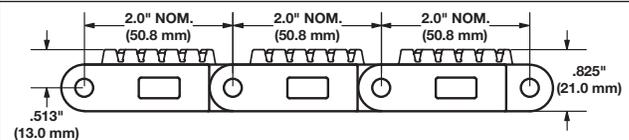
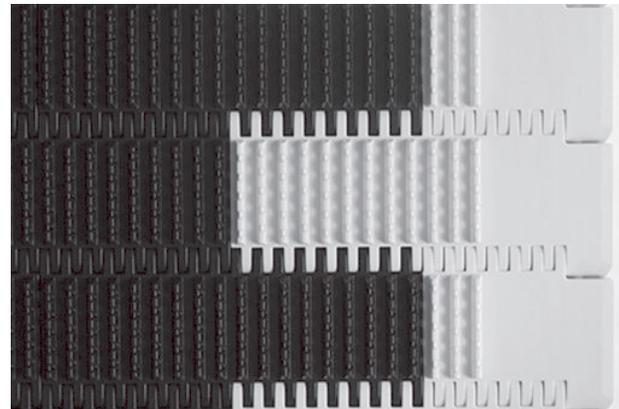
Non Skid Raised Rib

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Rutschfestes Profil erhöht die Sicherheit.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Fingerübergabepplatten lieferbar. Fingerübergabepplatten entfernen Schmutz von der Bandoberfläche.
- Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.



Banddaten

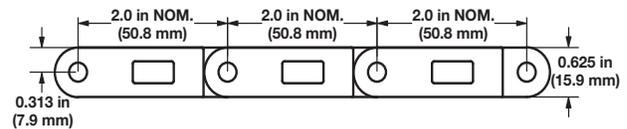
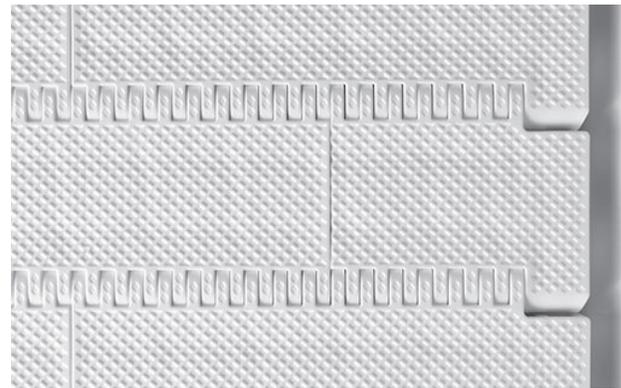
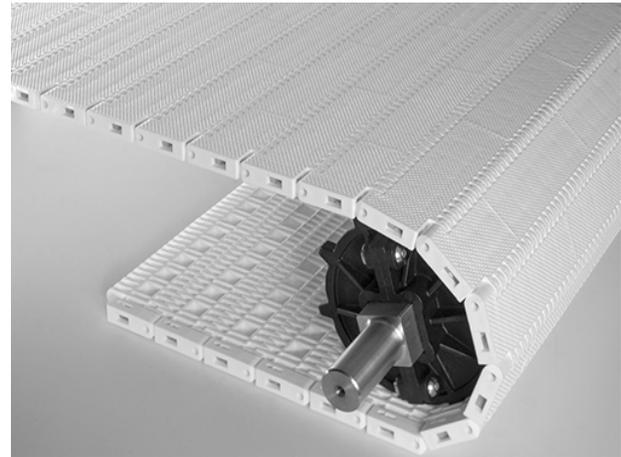
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
HSEC-Azetal	Nylon	4100	6101	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
AC/EC	Nylon	4400	6548	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55

Embedded Diamond Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127,0
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox®; ohne Kopf	

Produktthinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Mit dem Embedded Diamond Top-Muster lösen sich klebrige Materialien leicht vom Band.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.



Banddaten

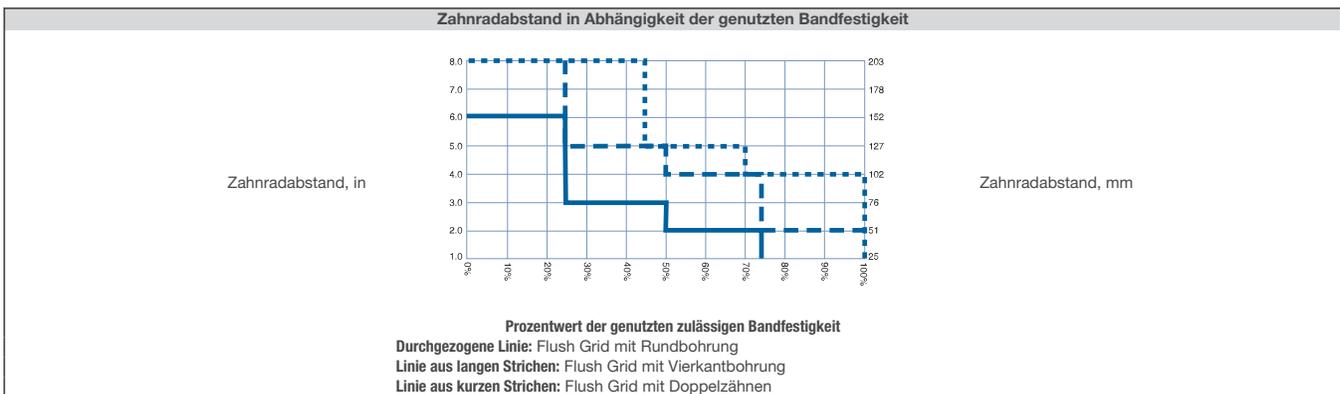
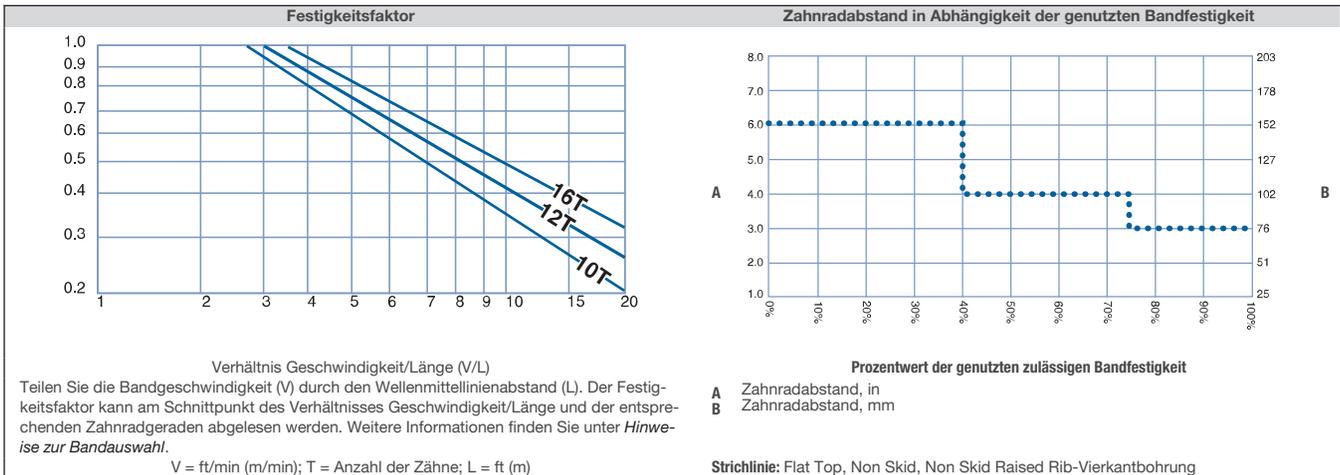
Bandwerkstoff	Serienmäßiger Werkstoff Scharnierstab Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2900	4316	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1087	7	6	5
48	1219	9	7	5
54	1372	9	7	6
60	1524	11	8	6
72	1829	13	9	7
84	2134	15	11	8
96	2438	17	12	9
120	3048	21	15	11
144	3658	25	17	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.³

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand



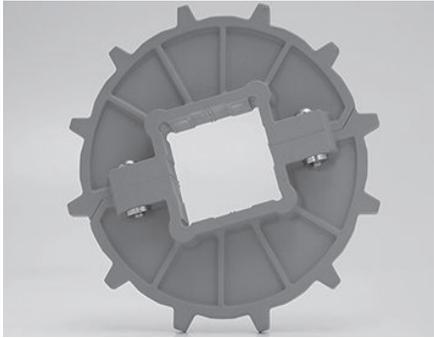
¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Haltinge und Mittelzahnrad-Versatz*.

Geteilte Enduralox Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff^{1, 2}

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	8	203	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %) ³	10,3	262	10,5	267	1,5	38	2,5, 3,5	2,5	60, 90	60


Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5 ⁵ , 2,5		40 ⁵ , 60
12 (3,41 %)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5 ⁵ , 2,5, 3,5		40 ⁵ , 60, 90
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5, 3,5		60, 90


Geteilte Zahnräder aus Nylon⁶

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer in	Nom. äußerer mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	38		1,5		40


¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Befestigungselemente aus Edelstahl der Klasse 316

³ Das Zahnrad mit 16 Zähnen hat überdimensionierte Bohrungen.

⁴ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

⁵ Bohrungen mit 1,5 Zoll und 40 mm haben eine Nabenbreite von 1,95 Zoll (50 mm).

⁶ Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Informationen über die Lieferzeiten zu erhalten.

Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	2	51		1,5 2,5		40 60
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5 2,5		40 60



Geteilte Enduralox Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff mit zwei Zähnen^{2, 3}

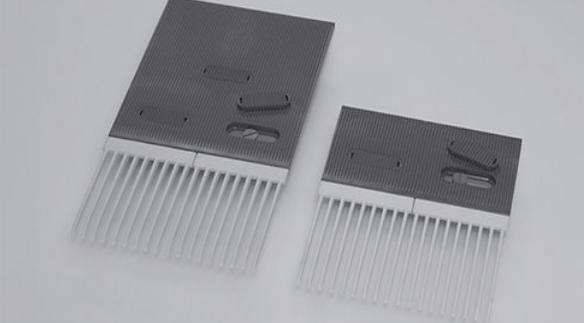
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5 ⁴		90 ³



Fingerübergabeplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Aze-tal-Rückplatte

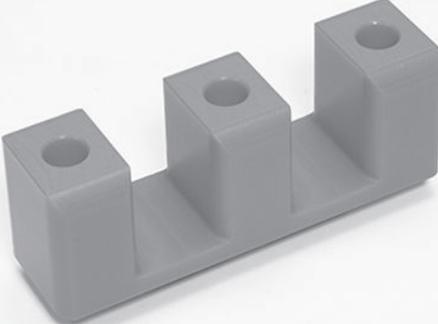
- Zur Verwendung mit Bandmodellen der Serie 4500 Non Skid Raised Rib.
- Die Finger greifen in die Rippen und verhindern somit, dass Teile vom Fördererende fallen.
- Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschauben und Schrauben-kappen mitgeliefert.
- Einfach am Rahmen des Förderers zu installieren.
- In zwei verschiedenen Ausführungen erhältlich. Die Standardkonfiguration verfügt über lange Finger mit einer kurzen Rückplatte. Standardkonfiguration mit verlängerter Rückseite verfügt über lange Finger mit verlängerter Rückplatte. Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.



Flat Top-Unterlegkeile

Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	in	mm	
1,6	41	5	127	UHMW
1,97	50	5	127	UHMW

- Befestigungselemente und abgeänderte S4500 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Das Anzugsmoment für die Befestigung beträgt: 40–45 in/lb (4,5–5 N/m).
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile: 2,0 in (50 mm).



¹ Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferfristen bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

³ Befestigungselemente aus Edelstahl der Klasse 316

⁴ Bohrungen sind übergroß

Gewindestücke

Erhältliche Basisbandtypen – Werkstoff	Erhältliche Größen der Gewindestücke	
Flat Top – Azetal	6 mm – 1 mm	
Flat Top – Polypropylen	6 mm – 1 mm	

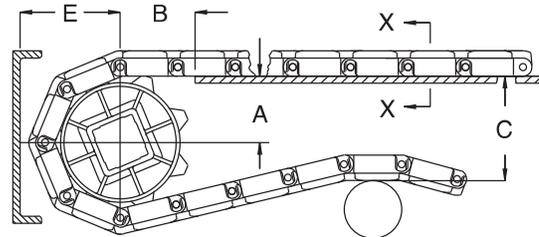
- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Vierkant-Gewindestücke sind im Lieferumfang enthalten. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Zahnräder sind nicht in einer Linie mit den Gewindestücken zu positionieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Informationen zur Positionierung von Zahnrädern und Gewindestücken benötigen.
- Es sind Befestigungselemente und Serie 4500 Flat Top-Module erforderlich.
- Das Anzugsmoment bei der Befestigung beträgt: 40–45 in/lb (4,5–5,0 N/m).
- Minimale freie Randzone von der Bandkante: 3,5 Zoll (89 mm)
- Mindestabstand zwischen Muttern entlang der Bandlänge: 1,0 Zoll (25 mm)
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Hilfe bei der Positionierung von Gewindestücken benötigen.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

ABSCHNITT 2

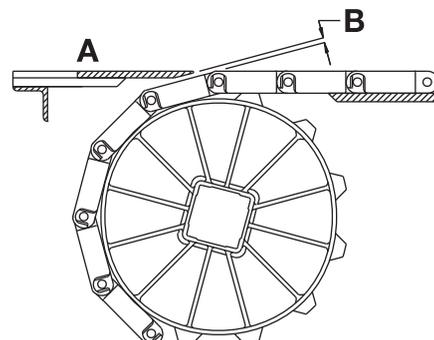
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
		Zoll	mm							
S4500 Flat Top, Flush Grid										
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,40	61	6,47	164	3,61	92
7,8	198	12	3,46–3,59	88-91	2,63	67	7,80	198	4,28	109
10,3	262	16	4,71–4,81	120-122	3,15	80	10,25	260	5,50	140
S4500 Non Skid										
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,40	61	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,46–3,59	88-91	2,63	67	7,89	200	4,36	111
10,3	262	16	4,71–4,81	120-122	3,15	80	10,34	263	5,59	142
S4500 Non Skid Raised Rib										
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,40	61	6,67	169	3,81	97
7,8	198	12	3,46–3,59	88-91	2,63	67	8,00	203	4,48	114
10,3	262	16	4,71–4,81	120-122	3,15	80	10,45	265	5,70	145

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

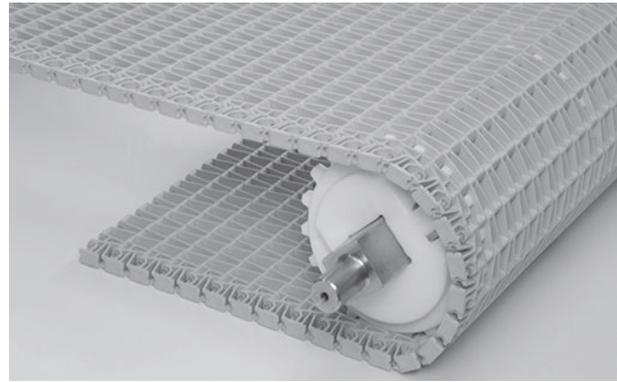


A Oberseite der Übergabeplatte
 B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung		Spalt		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
10,1	257	16	0,100	2,5

Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,01	25,7
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Durchlässigkeit	58 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb (bevorzugt)/ Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

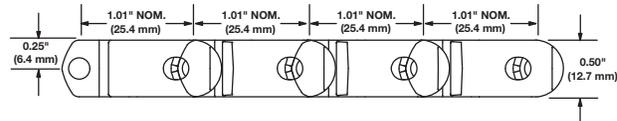


Produktthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Je nach Anwendung steigert die offene Oberfläche die Wirksamkeit der Sprühereinigung und/oder verbessert die Leistung der Luftdurchlasskühlung.
- PVDF ist ein Polymerwerkstoff, der sich langfristig in Waschanlagen bewährt hat.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von **Abchnitt 2: Produktlinie**.
- Erhältlich mit geteilten Zahnradern aus Stahl für längere Lebensdauer der Zahnräder und einfacheren Austausch.
- Einfache Nachrüstung von bestehenden Metallförderbändern ohne wesentliche Veränderungen am Förderer



A: bevorzugte Laufrichtung



Banddaten

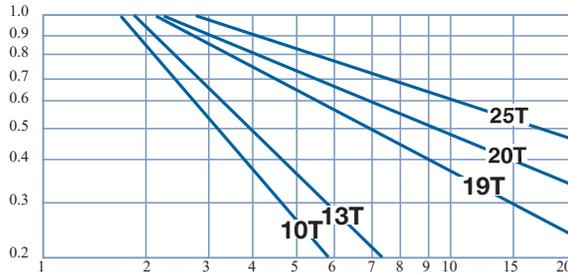
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PVDF	PVDF	1000	1490	34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,64
Polypropylen	Polypropylen	750	1120	34 bis 220	1 bis 104	0,82	4,00
Azetal	Polypropylen	900	1340	34 bis 200	1 bis 93	1,14	5,57

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
12	305	3	2	Minimaler Rollendurchmesser 3 in (76,2 mm).
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1219	12	8	
60	1524	15	10	
72	1829	18	12	
84	2134	21	14	
96	2438	24	16	

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 4 Zoll (102 mm) Mittellinienabstand.³

Festigkeitsfaktor

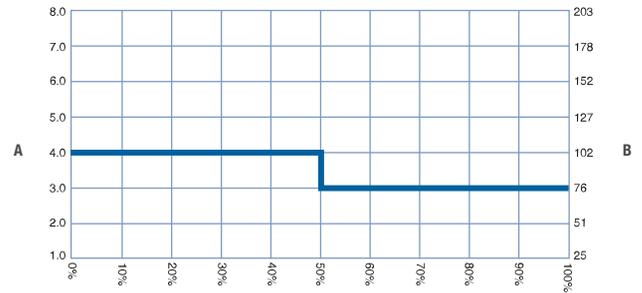


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Geteilte Zahnräder aus Metall⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchm. Zoll	Nom. Teilkreisdurchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,7	43	2-3/16, 2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5			
25 (0,8 %)	8,1	206	8,1	206	1,7	43	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5	90		

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 Zoll (152,4 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Arretierstelle siehe Diagramm zum Mittelzahnrad-Versatz.

⁴ Das geteilte Zahnrad aus Metall besteht aus Edelstahl 316. Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Geteilte Zahnräder aus UHMW-Polyethylen ¹										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm in	Nom. Teilkreis-durchm mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
40 (0,31 %)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16 2-11/16 3-7/16		60	



Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon ²										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm in	Nom. Teilkreis-durchm mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (2,90 %)	4,2	107	4,2	107	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40
19 (1,38 %)	6,1	155	6,1	155	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40



Azetal-Zahnräder ³										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm in	Nom. Teilkreis-durchm mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5		



Enduralox Zahnrad aus Polypropylen-Verbundwerkstoff ⁴										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm in	Nom. Teilkreis-durchm mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,48	38	2-7/16 3-7/16		90	
25 (0,8 %)	8,1	206	8,1	206	1,48	38	2-7/16 3-7/16		90	
40 (0,31 %)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-11/16		60	



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Polypropylen, Nylon

- Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte seines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 2,0 Zoll (50,8 mm).

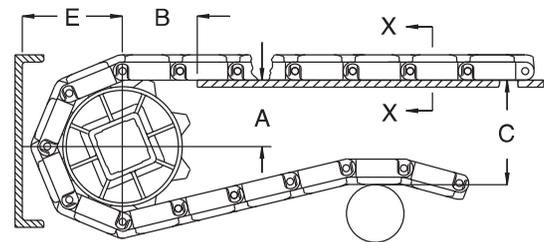


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A $\pm 0,031$ in (1 mm)
B $\pm 0,125$ in (3 mm)

C \pm (max.)
E \pm (min.)

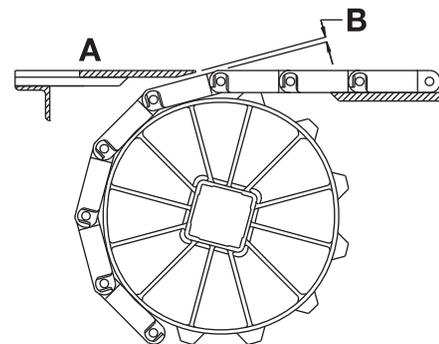
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
		Zoll	mm							
S9000 Flush Grid										
3,3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4,2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	2,23	57	6,14	156	3,38	86
6,5	165	20	2,94-2,98	75-76	2,35	60	6,46	164	3,54	90
8,1	206	25	3,75-3,78	95-96	2,63	67	8,06	205	4,34	110

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

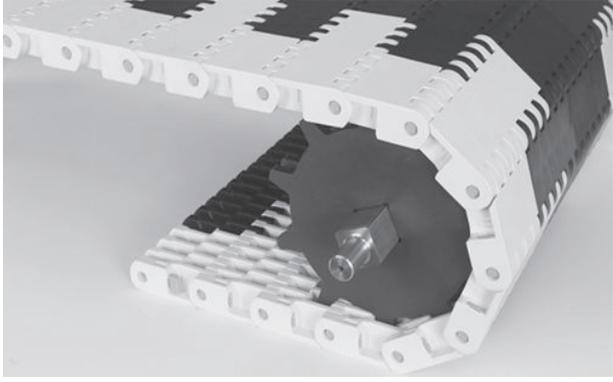
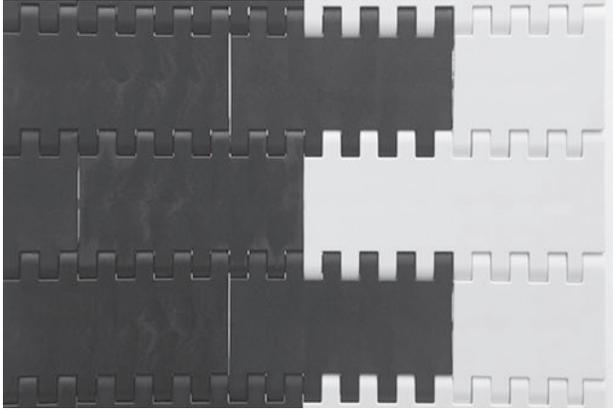
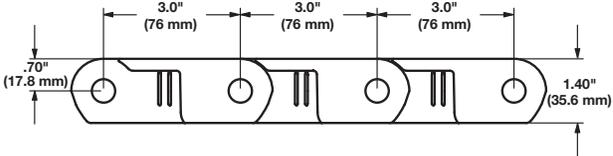
B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung		Spalt	
Teilkreisdurchmesser	Anz. Zähne	in	mm
3,3	84	0,081	2,1
4,2	107	0,061	1,5
6,1	155	0,042	1,1
6,5	164	0,040	1,0
8,1	205	0,032	0,8

Flat Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	SlideloX; ohne Kopf	

Produktinweise

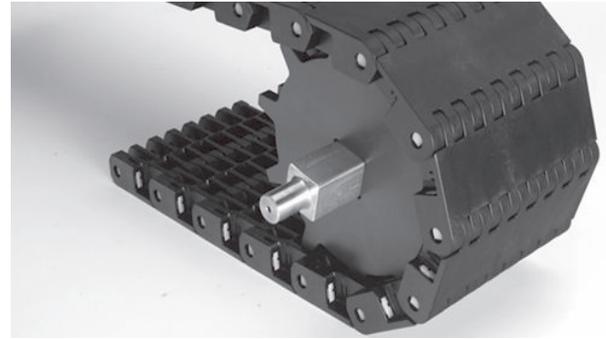
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 10^5 Ohm/Quadrat aufweist.
- SlideloX sind ein Azetal-Copolymer.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Befestigungen für Unterlegkeile erhältlich.

Banddaten							
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	10.000	14.882	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05
HS EC Azetal	Nylon	8.000	11.905	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05

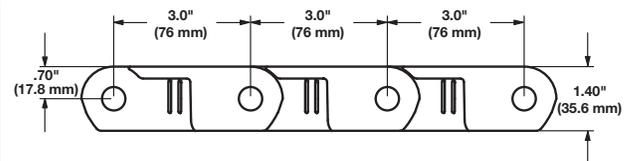
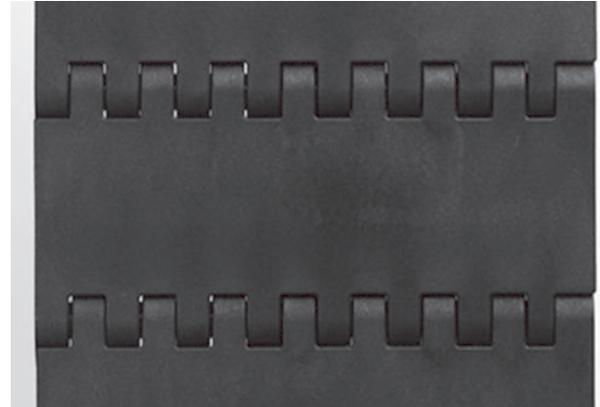
Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Standardbreiten	3,9	100
	7,9	200
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 10^5 Ohm/Quadrat aufweist.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.

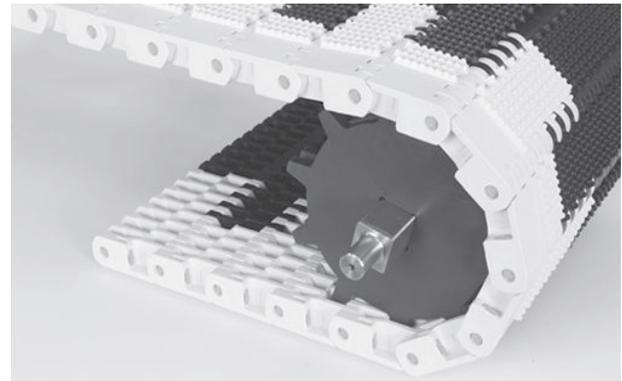


Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	3,9	100	Nylon	2.500	1.134	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
Azetal	7,9	200	Nylon	5.800	2.631	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18
HS EC Azetal	3,9	100	Nylon	2.000	907	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
HS EC Azetal	7,9	200	Nylon	4.700	2.132	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18

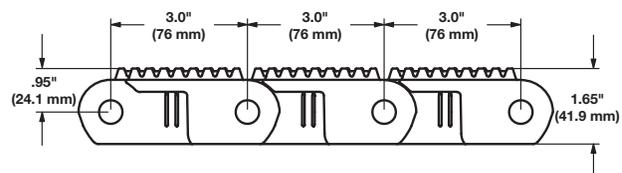
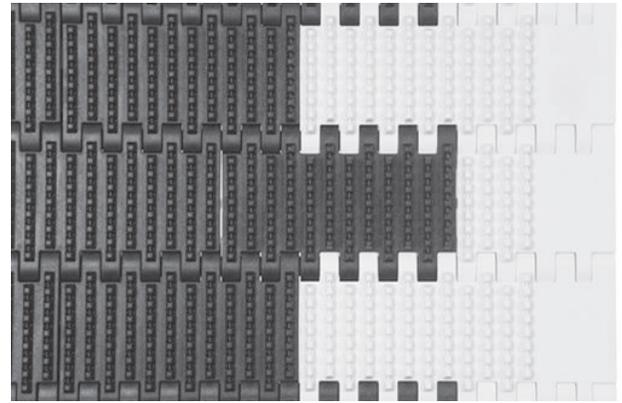
Non Skid Raised Rib

	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidex; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Profil bietet eine rutschfeste Trittlfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidex sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 10^5 Ohm/Quadrat aufweist.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Fingerübergabeplatten erhältlich, um Objekte von der Oberfläche des Bandes abzustoßen.
- Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.

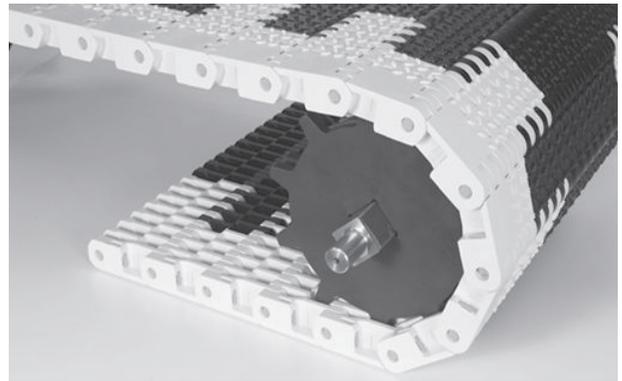


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb./ft. ²	kg/m ²
HS EC Azetal	Nylon	8.000	11.905	-50 bis 200	-46 bis 93	6,85	33,44

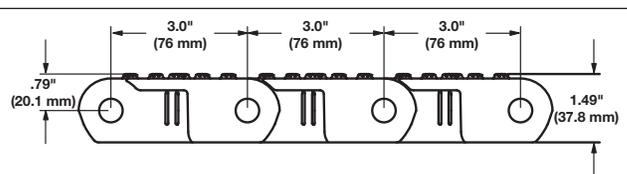
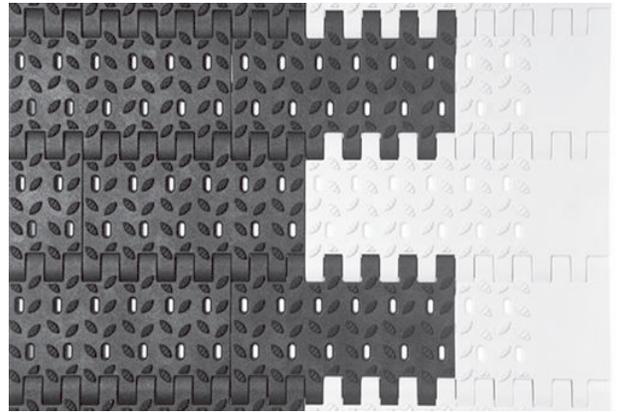
Non Skid Perforated

	Zoll	mm
Bandteilung	3,00	76,2
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten haben eine Flat Top-Oberfläche ohne Profil.
- Offene Schlitzte verbessern den Flüssigkeitsablauf. Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittlfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 10^5 Ohm/Quadrat aufweist.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Freie Randzone, Flat Top: 1,97 Zoll (50,0 mm) zur Bandkante.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb./ft. ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	10.000	14.882	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	11.905	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64

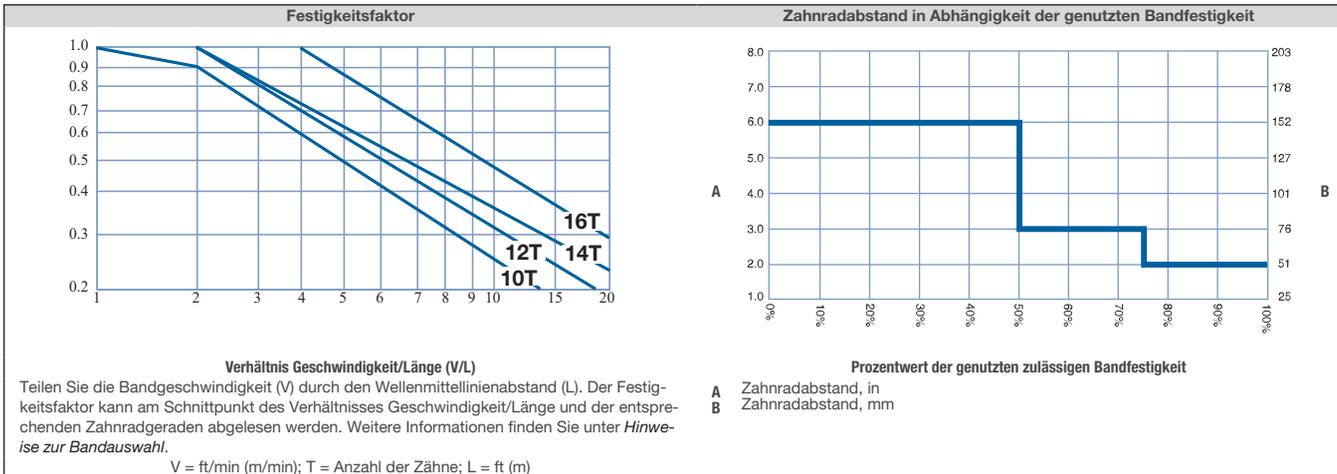
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	5	4
31,5	800	5	5	4
35,4	900	7	5	4
41,3	1050	7	6	5
47,2	1200	7	7	5
53,1	1350	9	7	6
59,1	1500	9	8	6
70,9	1800	13	9	7
82,7	2100	21	11	8
94,5	2400	23	12	9
118,1	3000	29	15	11
143,7	3650	35	17	13
145,7	3700	37	18	14
147,6	3750	37	18	14
149,6	3800	37	18	14
151,6	3850	37	18	14
153,5	3900	41	19	14

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand.³

Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand

Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand



¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,97 Zoll (50 mm) mit einer Mindestbreite von 3,94 Zoll (100 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Zahnräder erfordern maximal 5,91 Zoll (150 mm) Abstand von der Mittellinie.

³ Das mittlere Zahnrad muss arretiert werden. Sind nur zwei Zahnräder vorhanden, nur das Zahnrad auf der Seite des Antriebszapfens arretieren. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halte- und Mittelzahnrad-Versatz*.

Nylonzahnräder¹

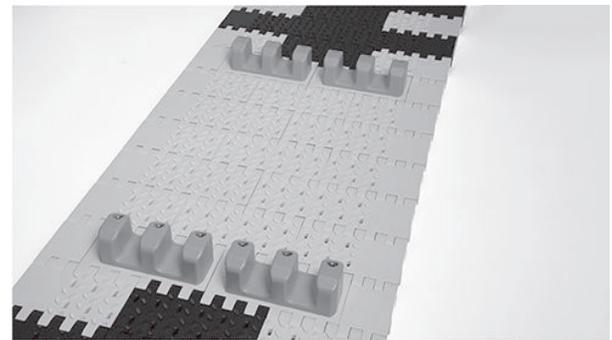
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,70 %)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5		90
12 (3,29 %)	11,8	300	11,7	297	1,5	38		3,5		90
14 (2,43 %)	13,7	348	13,6	345	1,5	38		3,5		90
16 (1,84 %)	15,7	399	15,6	396	1,5	38		3,5	100, 120, 140	90



Flat Top-Unterlegkeile und seitliche Unterlegkeile

Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	in	mm	
0,8	20	1,5	37	Nylon
1,6	40	4,9	125	Nylon
2	50	4,9	125	Nylon

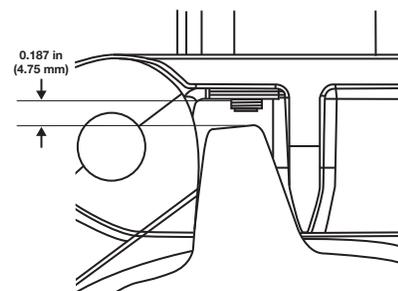
- Befestigungselemente und abgeänderte S10000 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Der Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile beträgt 2,0 in (50 mm).



Gewindestücke

Basisbandtyp; Werkstoff	Größen der Gewindestücke
Flat Top; Azetal	6 mm bis 1 mm, 8 mm bis 1,25 mm

- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Die Gewindestücke sind quadratisch. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihren Bändern möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie bei Angabe Ihrer Banddaten vom Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder können in einer Linie mit den Gewindestücken angebracht werden, wenn ein Abstand von 0,187 in (4,75 mm) eingehalten wird. Setzen Sie sich mit dem Intralox-Kundenservice in Verbindung, wenn Sie Informationen zur passenden Schraubenlänge für Ihre Anwendungen benötigen.
- Das Anzugsmoment bei der Befestigung beträgt: 40–45 in/lb (4,5–5,0 N/m).
- Minimale freie Randzone zur Bandkante: 1,22 in (31 mm)
- Minimaler Abstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 0,492 in (12,5 mm).
- Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 3 in (76 mm).



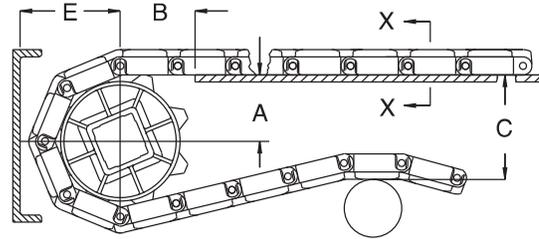
¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S10000 Flat Top										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,90	251	5,71	145
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,80	300	6,66	169
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,70	348	7,61	193
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,70	399	8,61	219
S10000 Non Skid Raised Rib										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	10,15	258	5,96	151
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	12,05	306	6,91	176
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,95	354	7,86	200
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,95	405	8,86	225
S10000 Non Skid Perforated										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,99	254	5,80	147
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,89	302	6,75	171
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,79	350	7,70	196
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,79	401	8,70	221

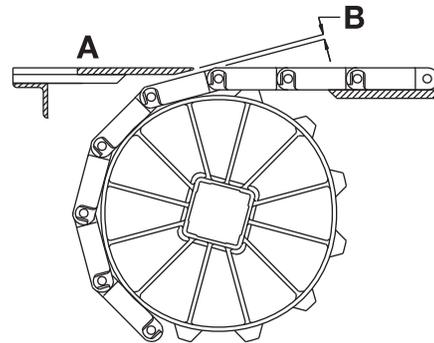
ABSCHNITT 2

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte
B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
9,9	251	10	0,233	5,9
11,8	300	12	0,194	4,9
13,7	348	14	0,166	4,2
15,7	399	16	0,145	3,7

RADIUS-BÄNDER

Bandberechnungsprogramm für Spiral- und Radiusbänder

Mit dem Intralox Engineering-Program können Sie für Radiusanwendungen die Anforderungen an den Bandzug ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

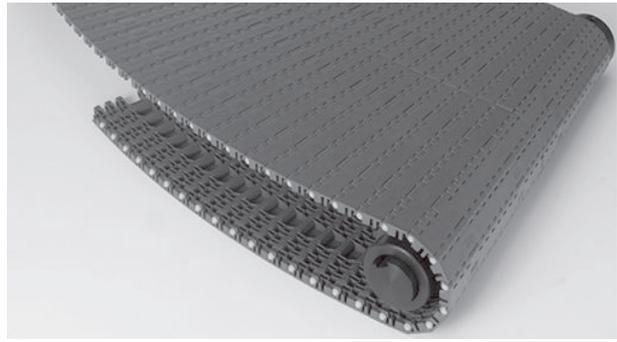
Für eine Analyse erforderliche Informationen

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandstücks
- Winkel jeder Kurve
- Drehrichtung jeder Kurve
- Innenradius jeder Kurve
- Obertrum und Werkstoff der Niederhalteprofile
- Fördergutlast lb/ft^2 (kg/m^2)
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Bandgeschwindigkeit
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen

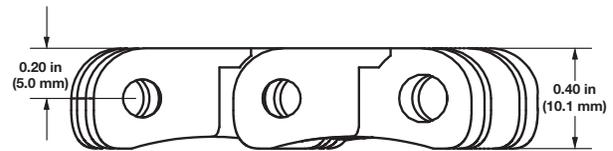
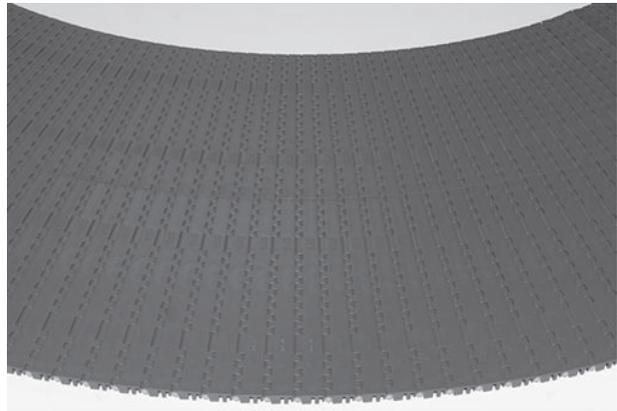
Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

	Zoll	mm
Winkel Reihe zu Reihe	1,33 Grad	
Maximale Breite	55,12	1400
Mindestbreite	7,87	200
Breitenabstufungen	7,87	200
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch die Form des Bandes sind vor und nach Kurven keine geraden Abschnitte erforderlich.
- Der Abstand der nominalen Bandteilung ändert sich je nach Lage des Moduls zur Mitte der Kurve.
- Mit Nylon-Scharnierstäben.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Intralox stellt vollständige Konstruktionsrichtlinien bereit, die die Investitionen in die Konstruktion minimieren.
- Entwickelt für Radiusanwendungen mit einem minimalen Innenwenderadius von 23,62 in (600 mm).


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,180 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	907	1350	-50 bis 200	-46 bis 93	1,89	9,25

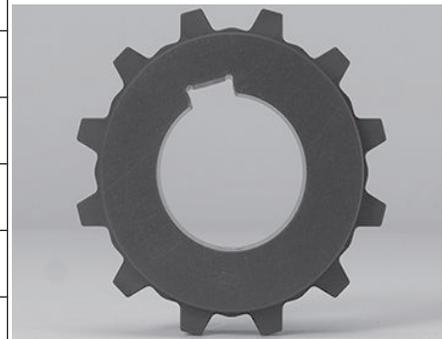
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl von Zahnrädern pro Welle ²	Gleitprofile	
in	mm		Obertrum	Untertrum
7,87	200	2	2	2
15,75	400	4	3	2
23,62	600	6	4	2
31,50	800	8	5	3
39,37	1000	10	6	3

Verwenden Sie für andere Breiten eine gerade Anzahl von Zahnrädern beim maximalen Zahnradabstand: 3,94 in (100 mm). Maximaler Obertrumabstand: 7,87 in (200 mm). Maximaler Untertrumabstand: 15,75 in (400 mm).

Nylonzahnräder^{3, 4}

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser in	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,4	61	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	2,6	66	2,7	70	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	3,0	76	3,1	78	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	3,3	84	3,4	87	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	3,7	94	3,8	96	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	4,0	102	4,1	104	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	4,4	112	4,5	113	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	4,7	119	4,8	122	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	5,1	130	5,1	131	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	5,4	137	5,5	139	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	5,8	147	5,8	148	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	6,2	157	6,2	157	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	6,5	165	6,5	165	1,0	25	1-7/16	-	40	-
12 (3,41 %)	6,9	175	6,9	174	1,0	25	1-7/16	-	40	-



¹ Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Alle Zahnräder müssen arretiert werden.

³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

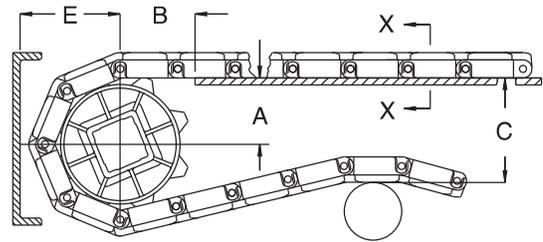
⁴ Zahnräder sind aus einem Nylon ohne FDA-Zulassung gefertigt.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

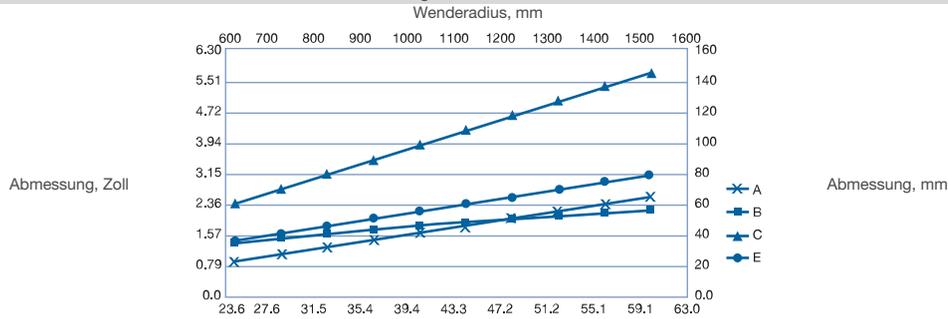
Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



- A ± 0,031 in (1 mm)
- B ± 0,125 in (3 mm)
- C ± (max.)
- E ± (min.)

Abmessungen des Fördererrahmens



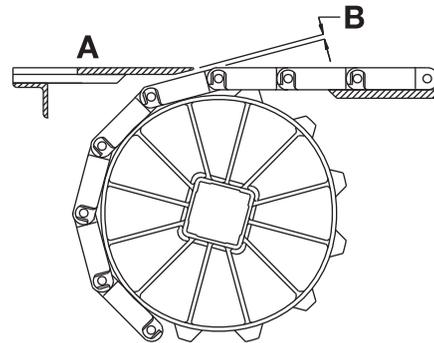
- A 0,043TR-0,20 Zoll (-5 mm)
 - B 0,022TR+0,82 Zoll (+20 mm)
 - C 0,089TR-0,01 Zoll (-0,25 mm)
 - E 0,045TR+0,26 Zoll (+6 mm)
- TR = Wenderadius

Spalt zur Übergabeplatte

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

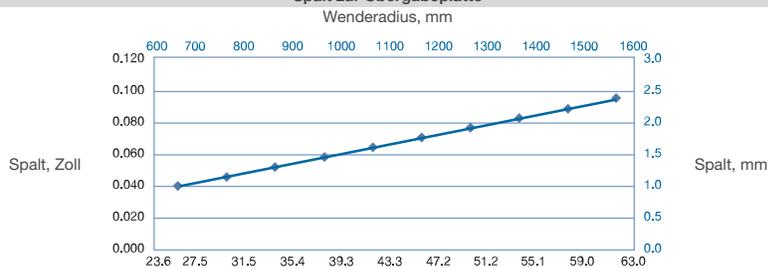
Wenn der Kontakt zwischen der Kante der Übergabeplatte und dem Band aufrechterhalten werden muss, versehen Sie die Halterungsklammer der Übergabeplatte mit einem Scharnier. Indem die Montagehalterung der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen wird, kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der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

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



- A Oberseite der Übergabeplatte
- B Spalt zur Übergabeplatte

Spalt zur Übergabeplatte



- Wenderadius, Zoll
- Abstand = 0,0015 TR
- TR = Wenderadius

Radius Flush Grid			
	Zoll	mm	
Bandteilung	1,50	38,1	
Mindestbreite	5	127	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7	
Durchlässigkeit	50 %		
Produktauflage	37 %		
Scharnierausführung	Offen		
Antriebsart	Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf		
Produktinweise			
<ul style="list-style-type: none"> Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im <i>Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>. Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich. Bandöffnungen befinden sich im gesamten Band und erleichtern die Reinigung. Leichtes festes Band mit glattem Oberflächenraster. Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung. Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante). Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über. Maximale Bandbreite in Kurven: 36 in (914 mm). 			
Serie 2200 Maße von Bandkante mit Führungssteg			
A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen			

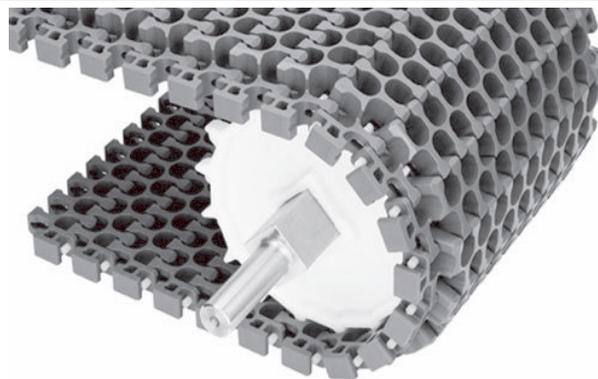
Banddaten								
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1600	2380	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,10
Polyethylen ¹	Azetal	1000	1490		-50 bis 150	-46 bis 66	1,96	9,56
Azetal	Nylon	2500	3720		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80
Polypropylen	Polypropylen ²	1400	2100		34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69

¹ Polyethylen sollte keinen höheren Temperaturen als 150°F (66°C) ausgesetzt werden.

² Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

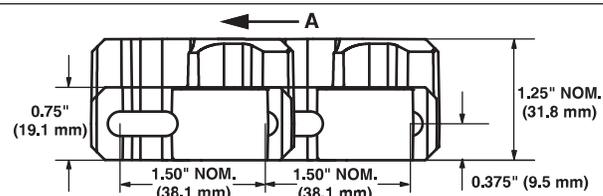
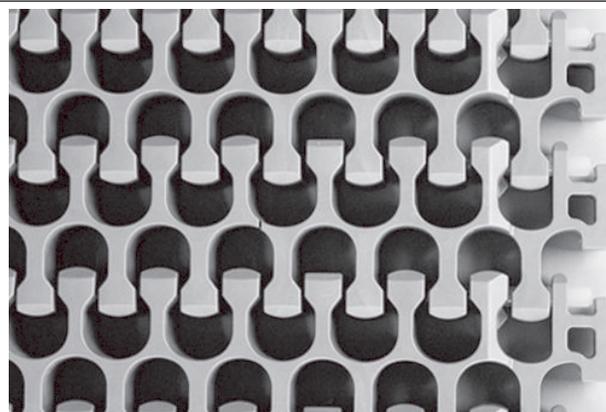
Radius Flush Grid High Deck

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Bietet mehr Quersteifigkeit als das serienmäßige S2200-Band. Diese Funktion kann die Nachrüstkosten in Spiralen reduzieren.
- Verwendet serienmäßige S2200-Gleitprofile.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das serienmäßige S2200-Band.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,25 Zoll (31,8 mm).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit gerader Bänder ¹		Traglast gebogenes Band	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2500	3720	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit von gebogenen Bändern benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87
Polypropylen	Azetal	1600	2381		34 bis 200	1 bis 93	2,41	11,77

¹ Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnäder beträgt 0 °F (-18 °C) bis 120 °F (49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

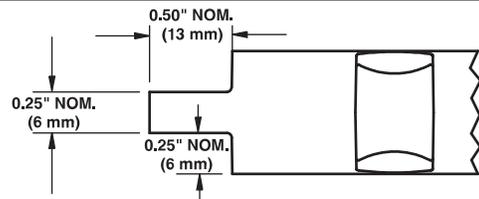
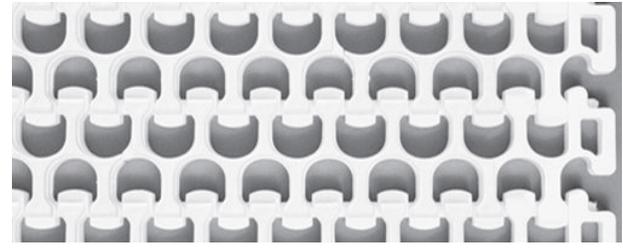
Radius Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

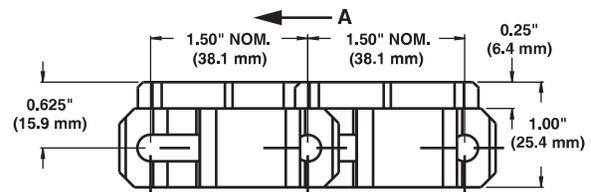


Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Die Bandöffnungen führen vollständig durch das Band durch, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in naturfarbem Polyäthylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über.)
- Integrierte freie Randzone: 1,75 in (44,5 mm).
- Maximale Bandbreite in Kurven: 36 Zoll (914 mm).



Maße der S2200-Bandkante mit Führungssteg



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

ABSCHNITT 2

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1600	2380	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1600	2380		34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	55, Shore A	a	c
Polyäthylen	Natur/Weiß	Azetal	1000	1490		-50 bis 120	-46 bis 49	2,30	11,23	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1400	2100		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1400	2100		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	55, Shore A	a	c

• - Erfüllt alle Richtlinien

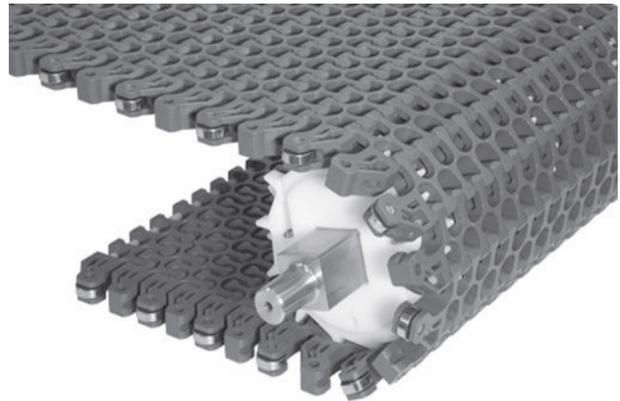
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

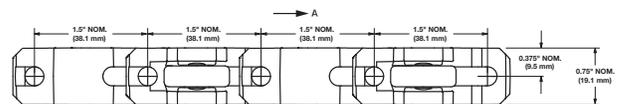
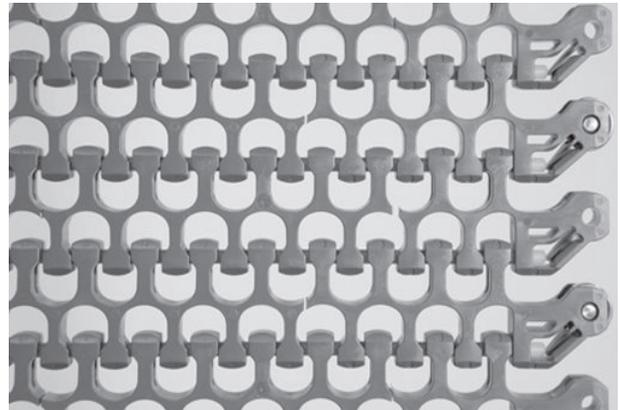
Radius with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7	178
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produkt Hinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Sowohl bündige Kante als auch Bandkanten mit Führungsstegen sind für Bänder mit Lagern auf nur einer Seite verfügbar. Bündige Kante und Bandkanten mit Führungsstegen müssen an der Außenkante der Kurve platziert werden.
- Das Verschlusssystem erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Die Lager müssen in jede zweite Bandreihe eingebaut werden.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und eignen sich nur für trockene Anwendungen.
- Die Lager sind mit einem Verbindungsstift aus Edelstahl gesichert.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert werden.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante des Gleitprofils) ausgelegt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 m/min).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhaltegleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Gleitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 in (914 mm).



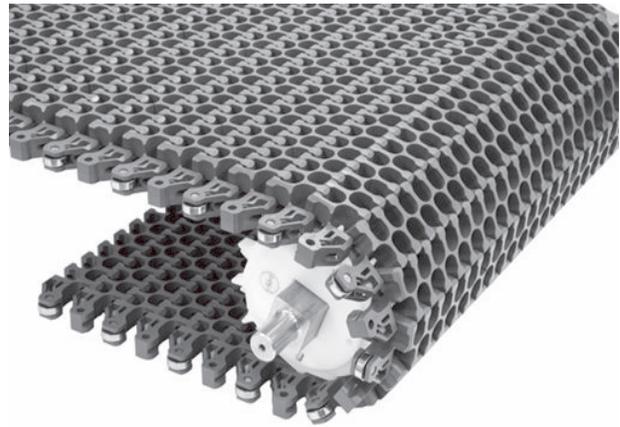
A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2000	2976	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80

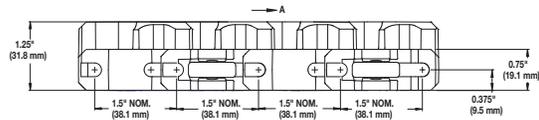
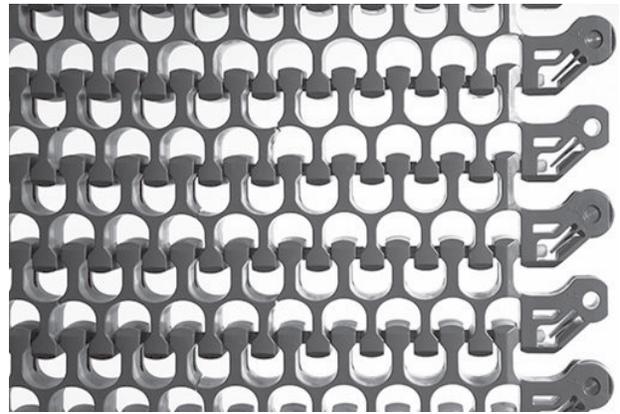
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,0	177,8
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	228,6
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 0,75	12,7 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Scharnierstab-Verschlussystem mit verdeckter Kante erleichtert das Einsetzen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und sind mithilfe eines Edelstahlstifts im Band verankert.
- Die Lager sind in jeder zweiten Reihe des Bandes an der Innenkante der Kurve angebracht.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich. Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Gelagerte Kanten werden nur für trockene Anwendungen empfohlen.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich 2,2-facher Bandbreite, gemessen an der Innenkante des Gleitprofils, ausgelegt.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das S2200-Standardband.
- Serienmäßige freie Randzone: 1,75 Zoll (44,5 mm).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhaltegleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Gleitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 in (914 mm).
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 Meter pro Minute).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	2000	2976	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87

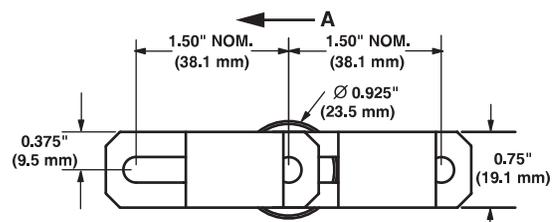
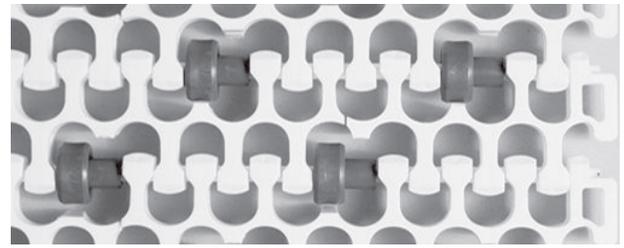
Radius Flush Grid (2.6) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit seitlichen Führungsstegen erhältlich.
- Verwendet Azetalrollen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Für Anwendungen, die geringe Staudruck-Akkumulation erfordern.
- Zahnräder nicht auf einer Linie mit Rollen anordnen.
- Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen anbringen.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege ragen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an jeder Seite des Bandes innerhalb der Gleitprofile hinaus.)
- Bänder in 16 in (406 mm) Breite und schmaler haben einen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite. Breitere Bänder haben einen Wenderadius gleich der 2,6-fachen Bandbreite.
- Für Anwendungen, die eine Bandbreite von mehr als 24 in (610 mm) erfordern, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Standard-Rollenabstand über Bandbreite: versetzt – 4 in (102 mm) oder auf gleicher Höhe – 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm).
- Standard-Rollenabstand über Bandlänge: versetzt – 1,5 in (38,1 mm) oder auf gleicher Höhe – 3 in (76,2 mm).
- Es ist eine individuelle Rollenpositionierung verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Minimaler Rollen-Freiraum: 2,5 in (63,5 mm).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit						Rollen-Freiraum		Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		Rollenabstand (Breite)												
		2 in lb/ft	51 mm kg/m	3 in lb/ft	7,6 mm kg/m	4 in lb/ft	102 mm kg/m	in	mm		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	400	600	710	1060	900	1340	2,5	64	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,08
								3,5 bis 4,5	89 bis 114		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,8
Azetal	Nylon	630	940	1110	1650	1410	2100	2,5	64		34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69
								3,5 bis 4,5	89 bis 114					
Polypropylen	Polypropylen ¹	350	520	620	920	790	1180	2,5	64					
								3,5 bis 4,5	89 bis 114					

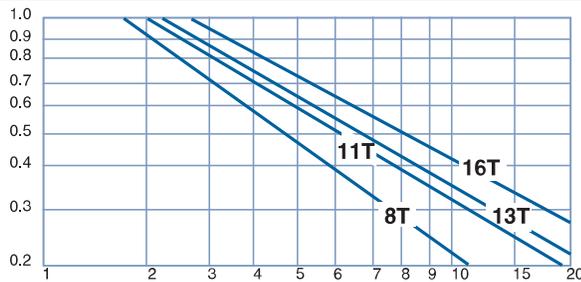
¹ Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile ³	
in	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
30	762	9	5	4
32	813	9	5	4
36	914	9	5	4
42	1067	11	6	5
48	1219	13	7	5
54	1372	15	7	6
60	1524	15	8	6
72	1829	19	9	7
84	2134	21	11	8
96	2438	25	12	9
120	3048	31	15	11
144	3658	37	17	13

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 in (102 mm) Mittellinienabstand. Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

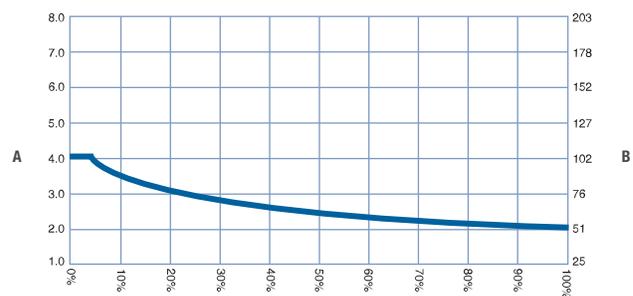


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Spritzguss-Zahnrad⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		2,5		60
16 (1,92 %)	7,7	196	7,8	198	1,0	25		1,5		40
								2,5		60



¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Intralox empfiehlt keine Kurvenführungen, die breiter sind als 36 Zoll (914 mm). Wenden Sie sich bei Kurven-Anwendungen, die breitere Bänder erfordern, bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein (platzieren Sie Zahnräder bei hohen Lasten in Abständen von 1 Zoll). Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Haltinge und Mittelzahnrad-Versatz*.

³ Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.

⁴ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.

EZ Clean™-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
11 (4,05 %)	5,3	135	5,4	137	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		1,5		40


Geteilte Azetal-Zahnräder²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5, 1-7/16 ³	1,5		



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0°F (-18°C) bis 120°F (49°C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

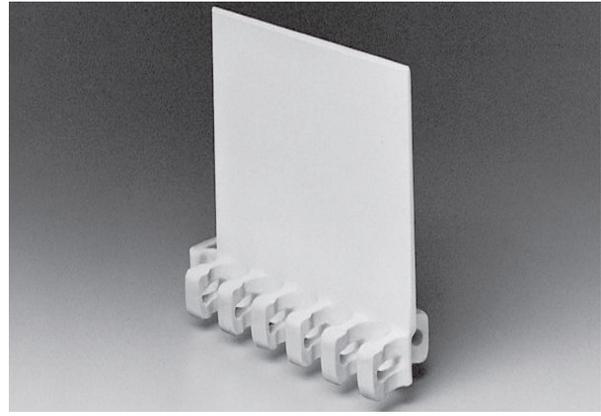
² Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten an den Intralox-Kundenservice.

³ Passgenaue Rundbohrung.

Gerade Mitnehmer

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

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht senkrecht in der Mitte eines Trägermoduls und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mitnehmer sind in linearen Abstufungen von 1,5 Zoll (38 mm) erhältlich.
- Serienmäßige freie Randzone: 0,625 Zoll (15,9 mm).

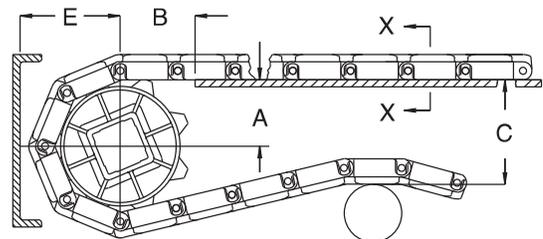


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

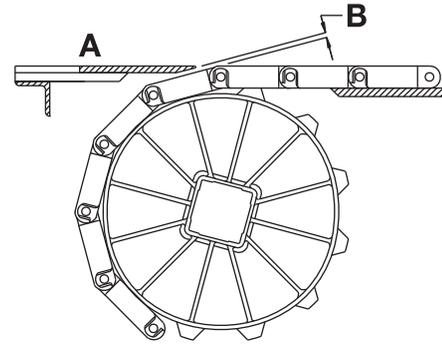
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm		Zoll	mm							
S2200 Radius Flush Grid, Radius mit gelagerter Bandkante											
3,9	99	8	1,44	37	1,93	49	3,92	100	2,40	61	
5,3	135	11	2,18	55	2,27	58	5,32	135	3,10	79	
6,3	160	13	2,67	68	2,52	64	6,27	159	3,57	91	
7,7	196	16	3,40	86	2,78	71	7,69	195	4,28	109	
S2200 Radius Friction Top											
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,17	106	2,65	67	
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,57	142	3,35	85	
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,52	166	3,82	97	
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,94	202	4,53	115	
S2200 Radius Flush Grid mit Rolleneinsätzen											
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,00	102	2,48	63	
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,42	138	3,19	81	
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,36	162	3,66	93	
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111	
S2200 Radius Flush Grid High Deck, Radius Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante											
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,42	112	2,90	74	
5,3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,82	148	3,60	91	
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,77	172	4,07	103	
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	8,19	208	4,78	121	

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

Niederhalte- und Gleitprofile

Intralox empfiehlt die Verwendung von durchgehenden Niederhalteprofilen für die ganze Kurve. Starten Sie die Profile in einem Abstand vom Einfachen der Bandbreite sowohl vor als auch nach Kurven. Diese Empfehlung gilt sowohl für den Ober- als auch für den Untertrum. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht.

Serie 2200 ist mit oder ohne seitliche Stege erhältlich. Für beide Kantenausführungen sind Gleitprofile erhältlich. Die Version mit Stegen ermöglicht das Niederhalten des Bandes, ohne dass das Gleitprofil die Obertrumoberfläche beeinträchtigt. Siehe *Spezielle Gleitprofile*.

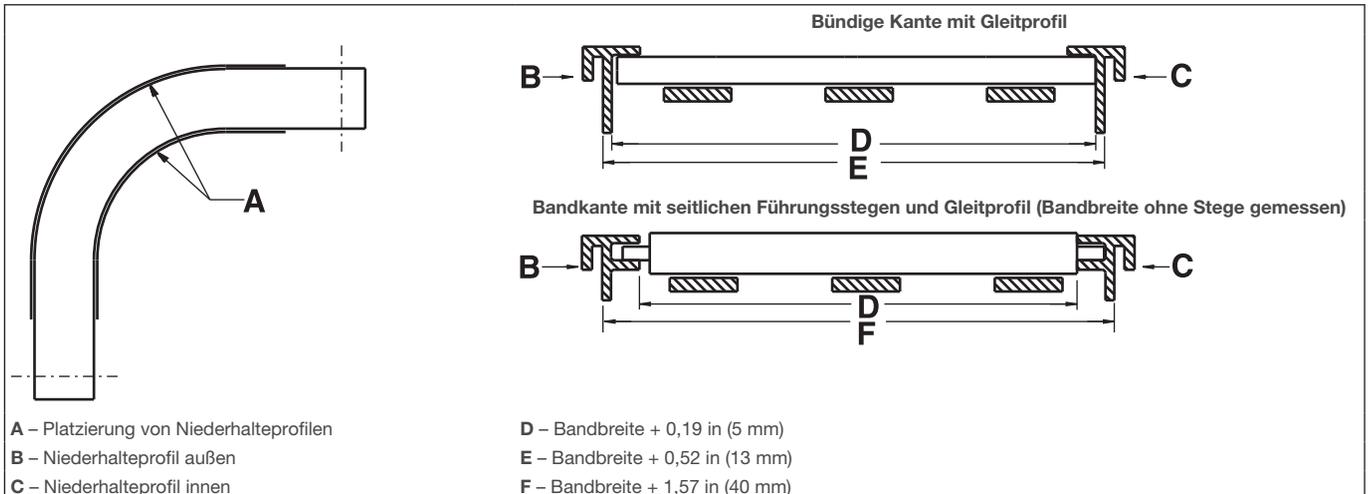


Abbildung 6: Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2200

Hinweise zur Bandauswahl

Wenn Sie eine Beratung zu Radiusbändern und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter *Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius*.

Zusammenfassung der Konstruktionsrichtlinien für S2200

Weitere Informationen finden Sie im Handbuch *Installation, Wartung und Fehlerbehebung* von Intralox.

- | | |
|---|---|
| <p>A Der empfohlene Mindestdrehradius beträgt für S2200 das 2,2-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.</p> <p>B Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.</p> <p>C Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.</p> <p>D Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (bis zum 1,5-fachen der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe <i>Spezielle Spannmethoden</i>.</p> | <p>E Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkrolle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.</p> <p>F Umlenkrolle</p> <p>G erste Kurve</p> <p>H Bandbreite</p> <p>I Bandlauf</p> <p>J zweite Kurve</p> <p>K Antriebsmotor</p> <p>L Antriebswelle</p> |
|---|---|

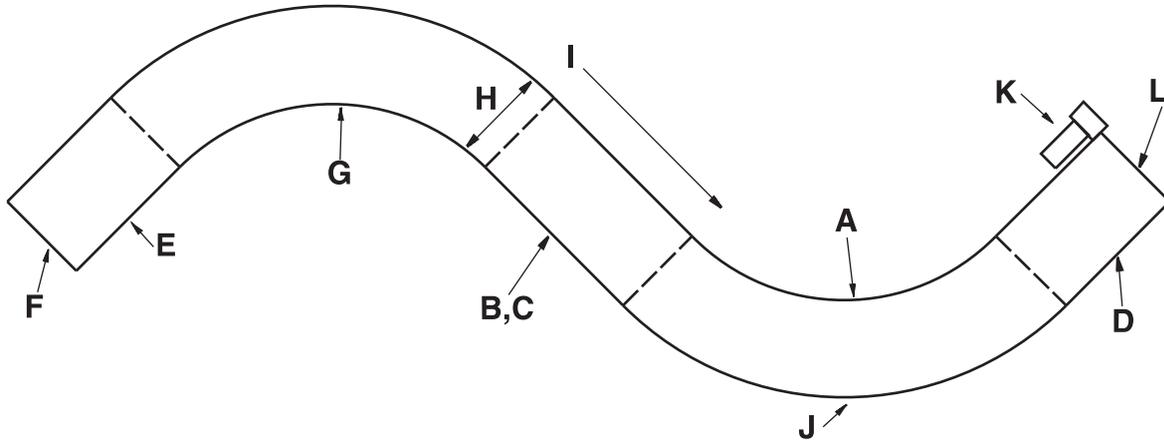
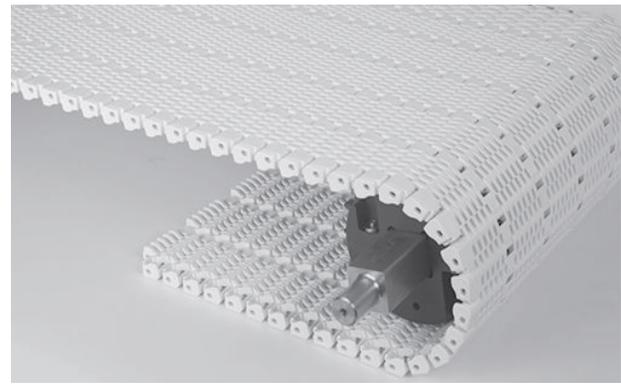


Abbildung 7: Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

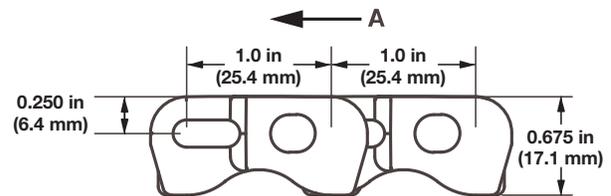
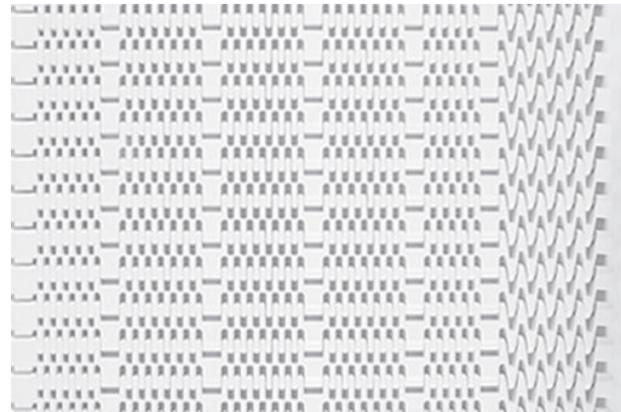
Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	30,0	762
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Max. Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopierstabtyp	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche ermöglicht eine freie Bewegung des Förderguts.
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer Seite.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Kann 180-Grad-Kurven ausführen.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Minimale Rückspannung erforderlich.
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht dem Band reibungslos um eine Messerkante mit einem Durchmesser von 0,75 in (19,1 mm) zu laufen.
- Wenderadius für Bänder 12,0–27,0 in (305–685,8 mm): 1,7-fache Bandbreite.
- Wenderadius für Bänder 30,0 in (762 mm): 1,75-fache Bandbreite.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 in (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet, liegt 3,75 in (95,3 mm) von der Innenkante.



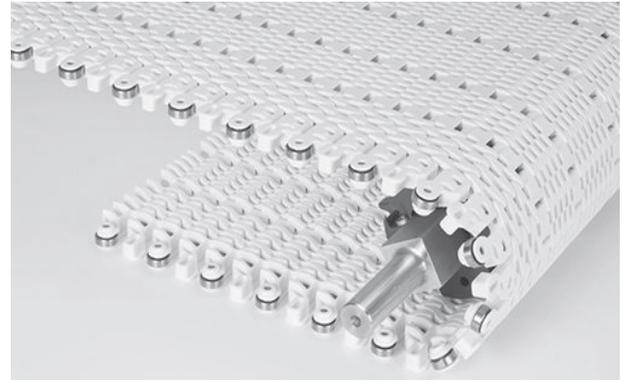
A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,180 in (4,6 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	900	1339	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

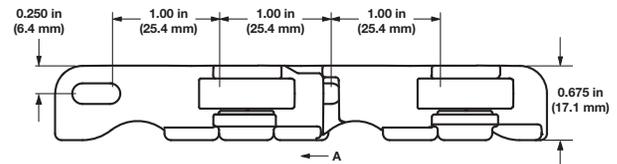
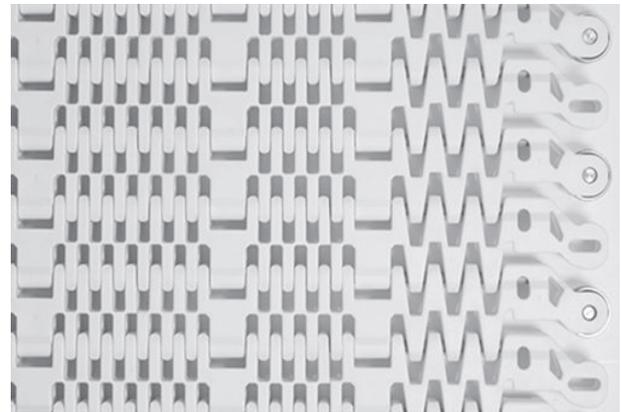
Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	30,0	762
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Maximale Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierauführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Für Bänder sind gelagerte Kanten an einer Seite des Bandes erhältlich. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Edelstahlstiften fixiert.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Einzelheiten zur Anordnung von Messerkanten siehe *Konstruktionsrichtlinien für Lösungen mit Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning der Serie 2300*.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die jeweilige Anwendung geeignet sind.
- Wenderadius für Bänder 12,0 – 27,0 in (305 – 685,8 mm): 1,7-fache Bandbreite.
- Wenderadius für Bänder 30,0 in (762 mm): 1,75-fache Bandbreite.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht dem Band reibungslos um Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 in (19,1 mm) zu laufen.



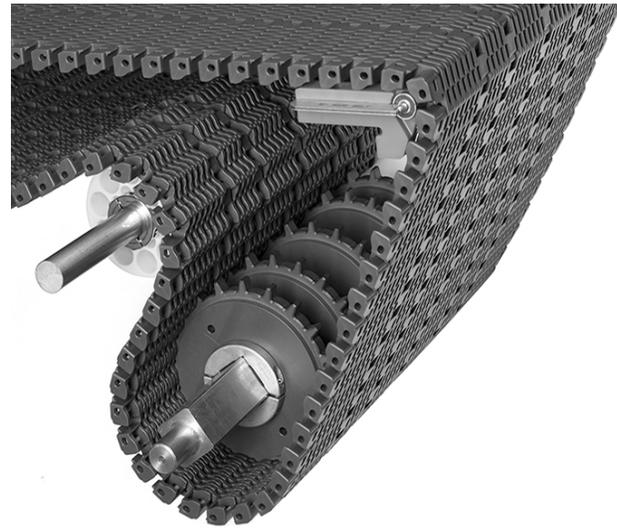
A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,180 in (4,6 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetel	Nylon	900	1339	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	0 bis 200	-17,8 bis 93	2,40	11,72

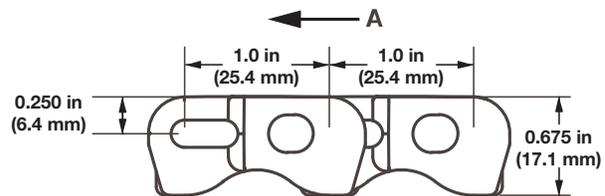
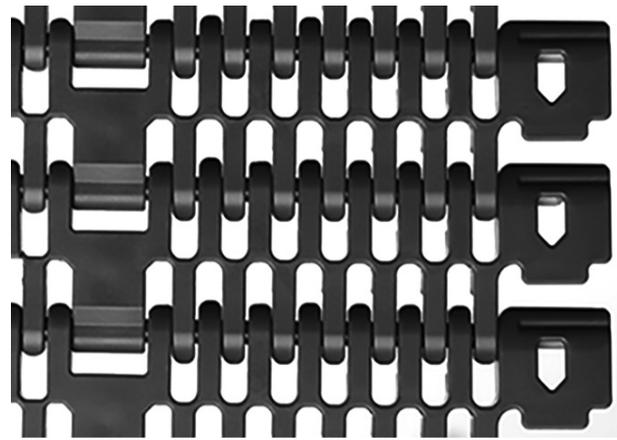
Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	12	305
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	3	76,2
Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktionhinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderung an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Kann in Anwendungen mit S-Kurven zum Einsatz kommen.
- Scharnierstäbe ohne Kopf vereinfachen die Wartung.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Breiten bis zu 27 Zoll (685 mm). Bei Breiten von 30 Zoll (762 mm) bis 36 Zoll (914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 Zoll (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Bandkante.



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Traglast gerades Band		Traglast gebogenes Band	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	900	1339	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

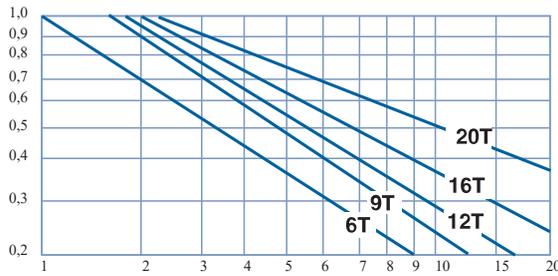
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ¹	Gleitprofile ²	
in	mm		Obertrum ³	Untertrum
12	305	2	3	2
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
21	533	4	4	3
24	610	4	4	3
27	686	5	5	4
30	762	5	5	4

Platzierung der Obertrum-Gleitprofile von der Bandkante

Gleitprofil ⁴	Abstand von Kante		Bandbreite	
	in	mm	in	mm
1	1,5	38	12-30	305-762
2	4,5	114	12-30	305-762
3	7,5	191	12-30	305-762
4	10,5	267	12-30	305-762
5	13,5	343	15-30	381-762
6	16,5	419	18-30	457-762
7	19,5	495	21-30	533-762
8	22,5	572	24-30	610-762
9	25,5	648	27-30	686-762
10	28,5	724	30	762

Festigkeitsfaktor

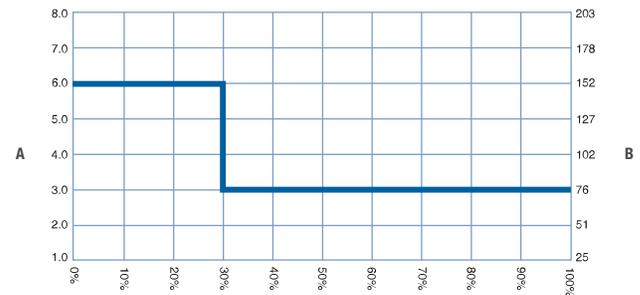


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

V = ft/min (m/min); T = Anzahl der Zähne; L = ft (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Geteilte Zahnräder aus Nylon⁵

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm Zoll	Nom. Teilkreis-durchm mm	Nom. äußerer Durchm Zoll	Nom. äußerer Durchm mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,9	38	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (1,52 %)	6,4	163	6,5	165	1,9	38	1,25, 1-7/16	1,5	40	40



¹ Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

² Die angezeigte Zahl ist die Mindestmenge und enthält keine Niederhaltegleitprofile.

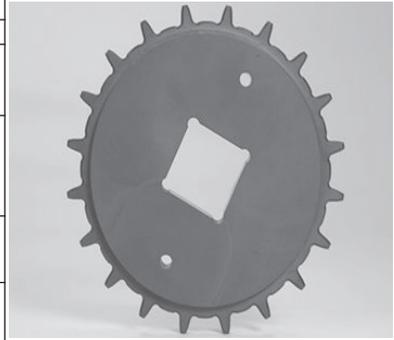
³ Bringen Sie Gleitprofile zwischen Antriebszahnradern an. Die Abmessungen entnehmen Sie bitte der Platzierung der Obertrum-Gleitprofile aus der Bandkantentabelle.

⁴ 1,0 Zoll (25,4 mm) Mindestbreite des Gleitprofils

⁵ Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Informationen über die Lieferzeiten zu erhalten.

Nylonzahnräder¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5	25 30 40	40
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25	1,5	40	40
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,25	1,5	40	40
20 (1,52 %)	6,4	163	6,5	165	1,0	25	1,25	1,5	40	40

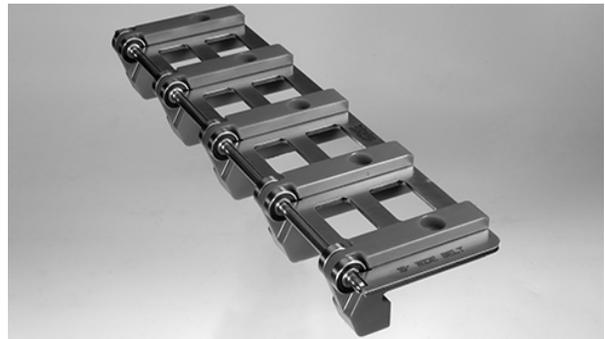


Dynamische Messerkanten-Rollen

Standardbreiten für Messerkanten-Rollen

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

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

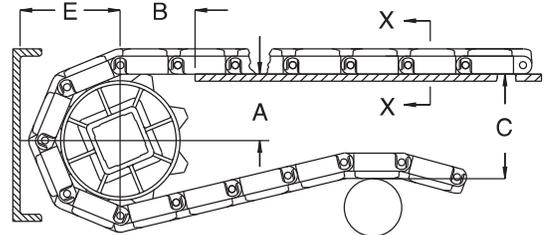


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

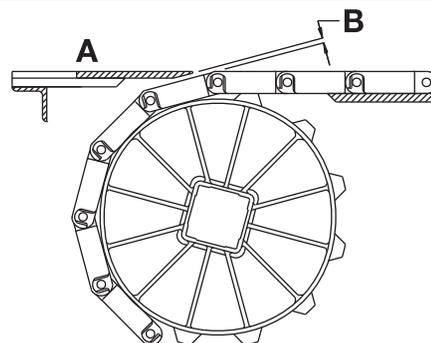
Zahnradbeschreibung		Anz. Zähne	A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
3,9	99	12	1,44-1,51	37-38	1,92	49	3,69	94	2,24	57
5,1	130	16	2,09-2,14	53-54	2,27	58	4,95	126	2,88	73
5,8	147	18	2,41-2,45	61-62	2,46	62	5,58	142	3,19	81
6,4	163	20	2,73-2,77	69-70	2,57	65	6,22	158	3,51	89

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

Hinweise zur Bandauswahl

Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter *Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius*.

Zusammenfassung der Konstruktionsrichtlinie für das Dual Turning der Serie 2300

Weitere Informationen finden Sie im Handbuch *Installation, Wartung und Fehlerbehebung* von Intralox.

A Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für das Dual Turning der Serie 2300 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei Breiten von 30 Zoll (762 mm) bis 36 Zoll (914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.

E Die Mindestlänge für den ersten Geradeauslauf (unmittelbar nach der Umlenk- welle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforder- lich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.

B Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken füh- ren zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelas- tungen des Bandes.

F Umlenkswelle

G Erste Kurve

C Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeaus- lauf vorgesehen.

H Bandbreite

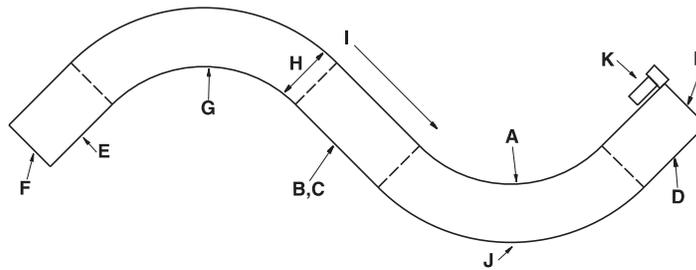
I Bandlauf

D Der Mindestwert für den letzten Geradeauslauf (zur Antriebswelle) beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürze- ren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und feh- lerhafter Spurführung zu vermeiden.

J Zweite Kurve

K Antriebsmotor

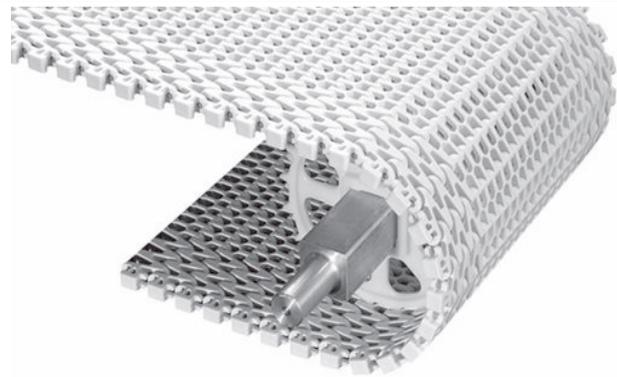
L Antriebswelle



Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

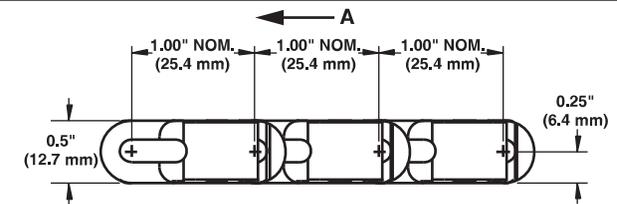
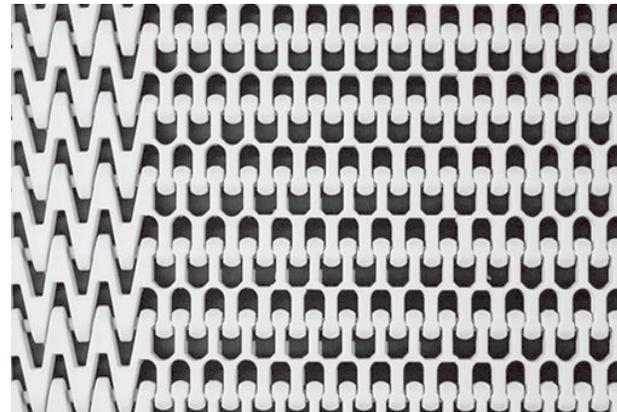
Radius Flush Grid (1.7)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen verlaufen direkt durch das Band, wodurch es leicht zu reinigen ist.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer oder an beiden Seiten des Bandes.
- Erhältlich mit 1,7-Modulen an der Innenseite und 2,2-Modulen an der Außenseite, um für eine höhere Festigkeit zu sorgen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von **Abschnitt 2: Produktlinie**.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumsprungspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Drehradius von 1,7 x der Bandbreite (gemessen an der Innenkante). Optimierte die Flächennutzung im Werk.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 18 in (457 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiralanwendungen verwenden.
- In Richtung der flachen Kurve gesehen beträgt der Mindestabstand des Zahnrades von der rechten Bandkante bei Tight Turning Modulen 2,625 in (66,7 mm).
- Der Mindestabstand des Zahnrades von der linken Bandkante beträgt bei Tight Turning Modulen 2,875 in (73 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 in (34,9 mm).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

ABSCHNITT 2

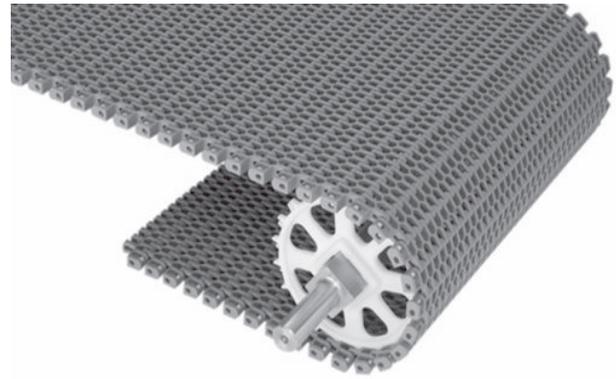
Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,180 in (4,57 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	600	892,8	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	600	892,8		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen ¹	600	892,8		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47

¹ Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

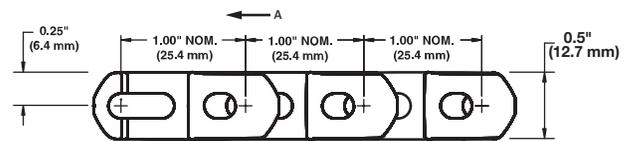
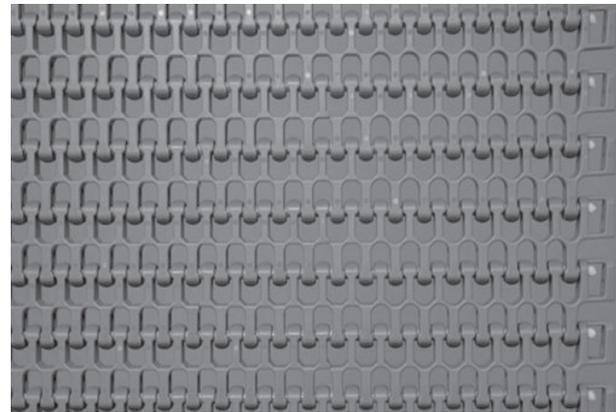
Radius Flush Grid (2.2)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius von 2,2 x der Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf *Niederhalteführungen (nur 2.2)*.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 in (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 in (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

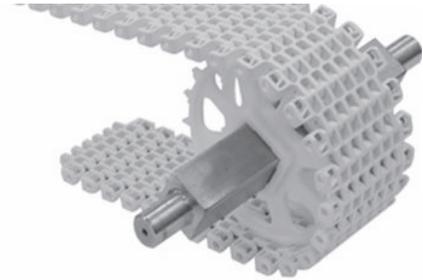
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,57 mm)	Traglast gerades Band		Traglast gebogenes Band	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,40
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,59	7,76
Nachweisbares Azetal	HR-Nylon	1300	1935		-50 bis 200	-46 bis 93	1,70	8,30
Polypropylen	Polypropylen ¹	1000	1488		34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,11
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal ²	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
HR-Nylon	HR-Nylon	1700	2530		-50 bis 240	-46 bis 116	1,43	6,98
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1700	2530		-50 bis 310	-46 bis 154	1,43	6,98
PK	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	1,40	6,84

¹ Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

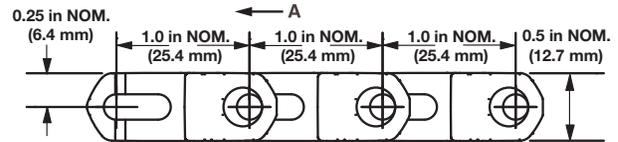
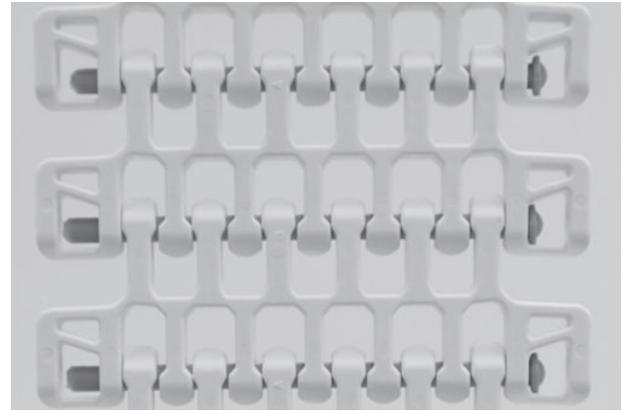
² Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

Mold to Width Radius Flush Grid 2.2

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	4	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopferstabtyp	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf *Niederhalteführungen (nur 2.2)*.
- Niederhalteführungen können nicht mit Zahnradern mit Teilkreisdurchmessern 2 Zoll und 2,9 Zoll oder mit Zahnradern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll verwendet werden.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



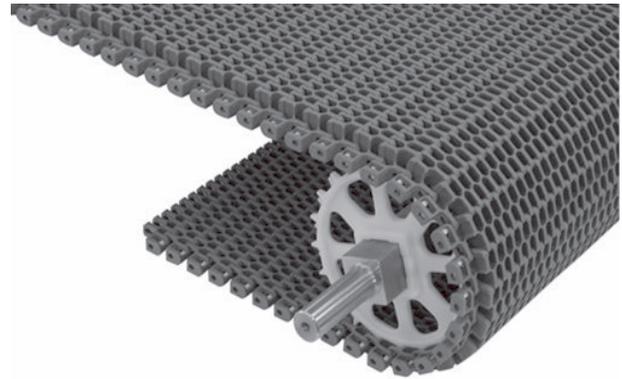
A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,57 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb	kg		°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	560	254	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	-50 bis 200	-46 bis 93	0,56	0,83
Polypropylen	Azetal	400	181		34 bis 200	1 bis 93	0,39	0,57

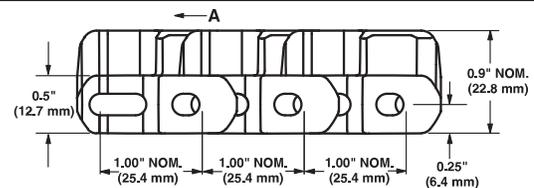
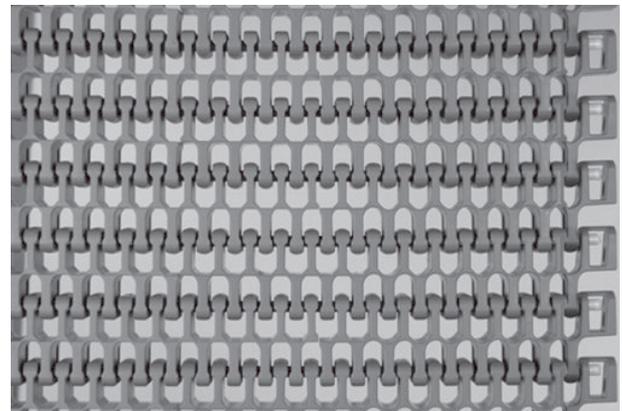
Radius Flush Grid High Deck

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Das Flush Grid High Deck-Band ist 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Geeignet für serienmäßige S2400-Gleitprofile.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

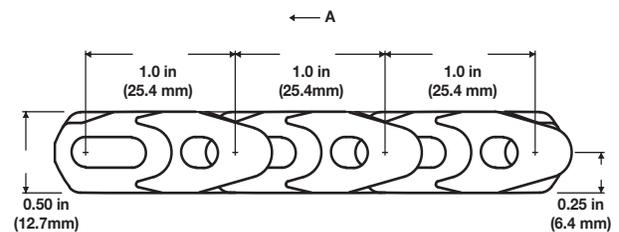
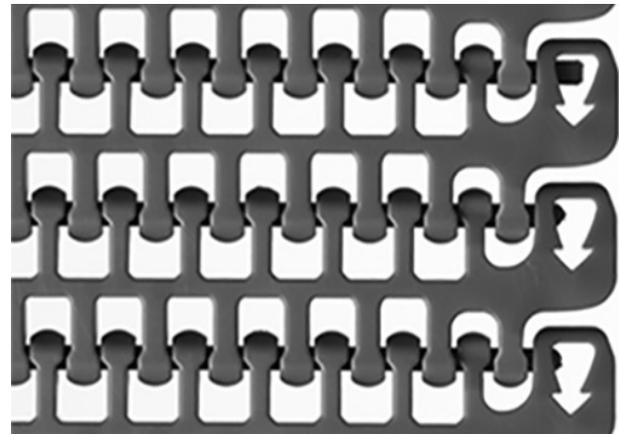
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,57 mm)	Traglast gerades Band		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
HR-Nylon	Nylon	1700	2530		-50 bis 240	-46 bis 116	2,30	11,23
Azetal	Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	2,83	13,82
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	3,31	16,16
PK	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	2,49	12,16

Radius Flush Grid mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich, bevor Sie ein System konstruieren oder ein Band bestellen, an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die inneren Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt (gemessen an der Innenkante).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll(914 mm) in flachkurvigen oder spiralförmigen Anwendungen zum Einsatz bringen.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

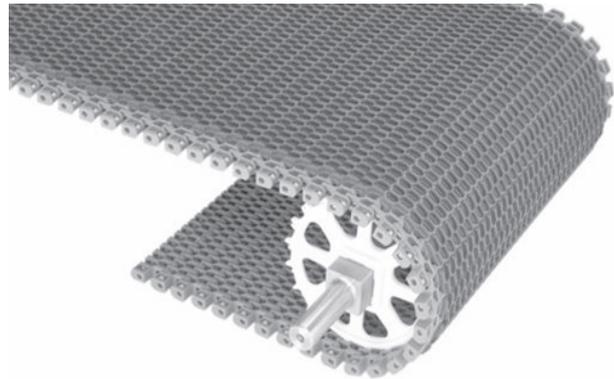
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,6 mm)	Traglast gerades Band		Traglast gebogenes Band	Temp. Bereich (kontinuierlich) ¹		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	PK	1200	1790	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
Azetal	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	1,59	7,7624
PK	PK	1700	2530		-40 bis 200	-40 bis 93	1,4	6,8348

¹ Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

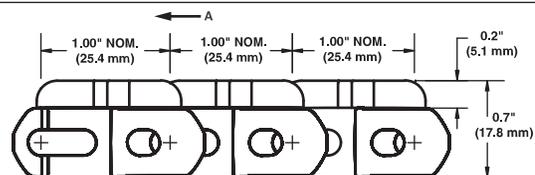
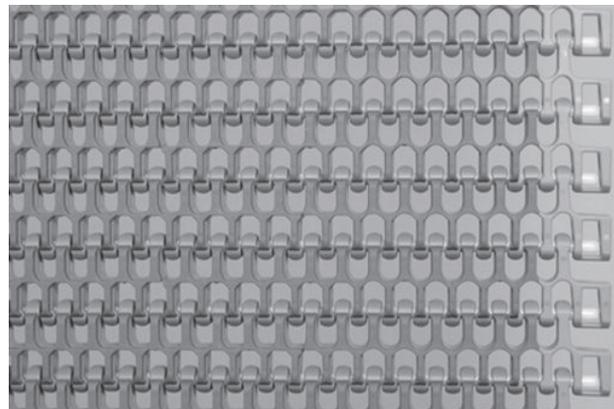
Radius Friction Top (2.2)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf *Niederhalteführungen (nur 2.2)*.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in kurvigen oder spiralförmigen Anwendungen verwenden.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,57 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1200	1785	Informationen zu Berechnungen der Festigkeit gebogener Bänder erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1200	1785		34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1000	1487		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1487		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Azetal	1200	1785		34 bis 212	1 bis 100	1,35	6,59	59, Shore A	a	c

• - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

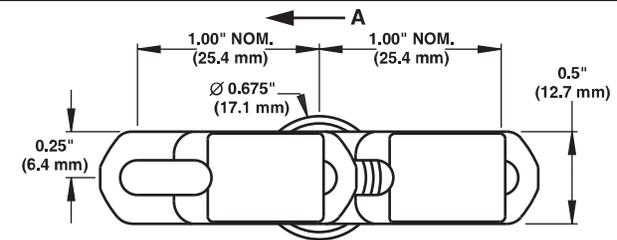
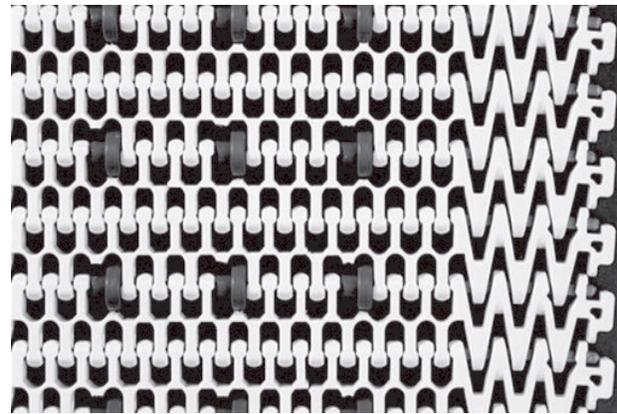
c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Radius Flush Grid (2.4) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopferstabtyp	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Für Radiusanwendungen mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius der 2,4-fachen Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Zahnräder NICHT in einer Linie mit den Rollen anordnen.
- Bänder in 12 in(305 mm) Breite und schmaler haben einen Mindestradiusfaktor gleich 1,7.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in(610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Standard-Rollenabstand (Breite): 2 in(51 mm), 3 in(76 mm) oder 4 in(102 mm).
- Standard-Rollenabstand (Länge): 2 in(51 mm) oder 4 in(102 mm).
- Rollen-Freiraum: 3,5 in(89 mm) oder 4 in(102 mm) auf Basis des ausgewählten Abstandes der Rollenbreite.



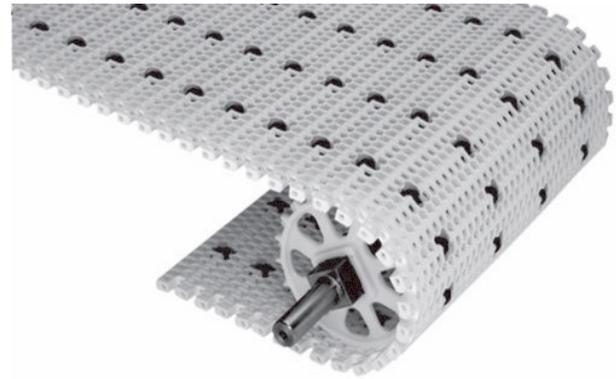
A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,57 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Rollen-Freiraum		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	in	mm		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	500	744	3,5 oder 4,0	89 oder 102	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	500	744	3,5 oder 4,0	89 oder 102		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen	500	744	3,5 oder 4,0	89 oder 102		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47

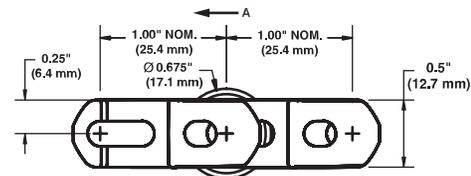
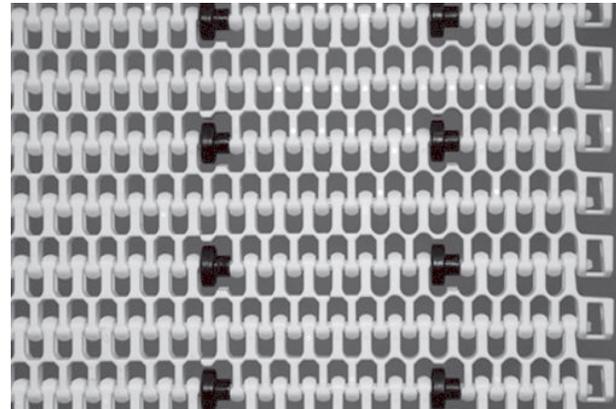
Radius Flush Grid (2.8) mit integrierten Rollen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Dieses Band verwendet das Radius Flush Grid (2.2) der Serie 2400 als Basis. Durch die Positionierung der Rollen erhöht sich der Wenderadius auf 2,8.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile unter den Rollen anbringen.
- Zahnräder nicht in einer Linie mit den Rollen platzieren.
- Für Radiusanwendungen mit Akkumulation mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius von 2,8 x Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in (610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiralanwendungen verwenden.
- Standard-Rollenabstand (Länge): 2 in (51 mm) oder 4 in (102 mm).
- Standard-Rollenabstand (Breite): 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm).
- Mindestbreite mit Niederhalteführungen: 8 in (203 mm).
- Rollen-Freiraum: 2 in (51 mm), 2,5 in (63 mm), 3 in (76 mm) oder 3,5 in (89 mm) auf Basis des Abstandes der Rollenbreite.
- Minimaler Rollen-Freiraum mit Niederhalteführungen: 3 in (76 mm).

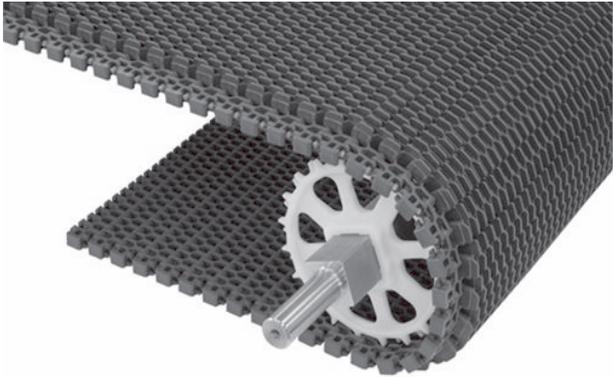


A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

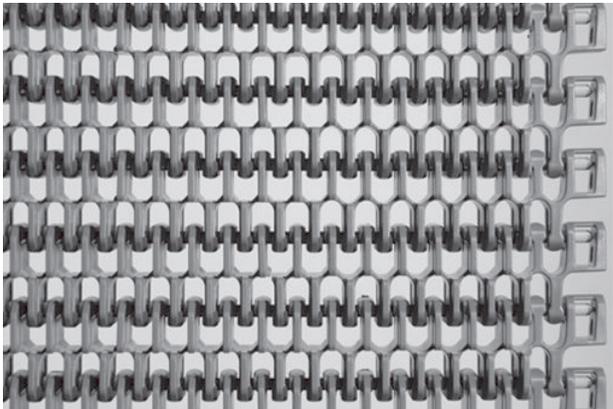
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,57 mm)	Gerade Bandfestigkeit						Rollen-Freiraum	Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht			
		Rollenabstand (Breite)								in	mm	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
		2 in	51 mm	3 in	76 mm	4 in	102 mm								
Polypropylen	Azetal	700	1040	800	1190	900	1340	2	51	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,21	1,21	
								2,5 bis 3,5	64 bis 89						
Azetal	Nylon	1000	1490	1200	1780	1300	1940	2	51	-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	7,68		
								2,5 bis 3,5	64 bis 89						
Polypropylen	Polypropylen	600	890	700	1040	800	1190	2	51	34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,11		
								2,5 bis 3,5	64 bis 89						

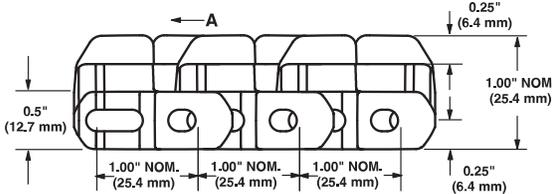
Radius Raised Rib		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Ermöglicht den Luftstrom über das Band, um optimale Kühlung bei lebensmittelverarbeitenden Anwendungen zu gewährleisten.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich 2,2 x Bandbreite.
- Erleichtert die nahtlose Übergabe von kleinen Paketen durch die Verwendung von Übergabeplatten.
- Geeignet für serienmäßige S2400-Gleitprofile.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,12 in (28,6 mm).
- Band-Bahnhöhe: 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als beim S2400-Standardband.





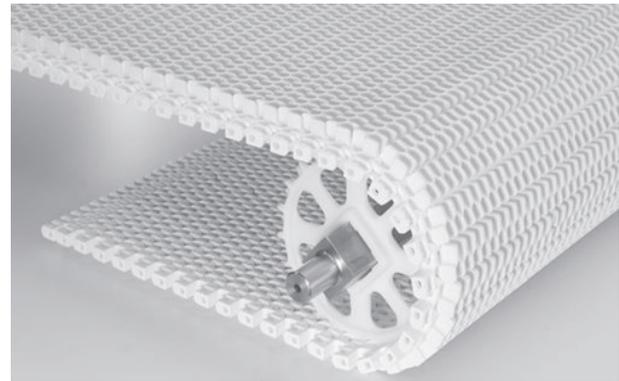
A: bevorzugte Bandlaufriechung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten								
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,57 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,98	9,68
Azetal	Nylon	1700	2528		-50 bis 200	-46 bis 93	3,00	14,67
Polypropylen	Polypropylen ¹	1000	1487		34 bis 220	1 bis 104	1,92	9,39
HR-Nylon	Nylon	1700	2530		-50 bis 240	-46 bis 116	2,5	12,25

¹ Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

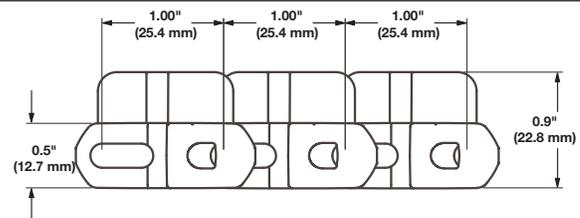
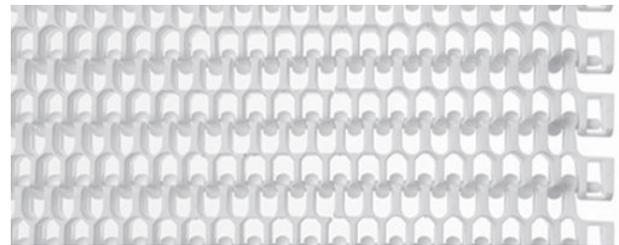
0,4 in High Radius Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopierstabtyp	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich 2,2 x Bandbreite.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderern, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Die freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche beträgt serienmäßig 0,95 in (24,1 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 in (34,9 mm).



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,57 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1200	1785	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	34 bis 150	1 bis 66	1,77	8,65	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1488		34 bis 150	1 bis 66	1,69	8,25	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Polypropylen	1200	1785		34 bis 212	1 bis 100	1,77	8,65	59, Shore A	a	c

- - Erfüllt alle Richtlinien

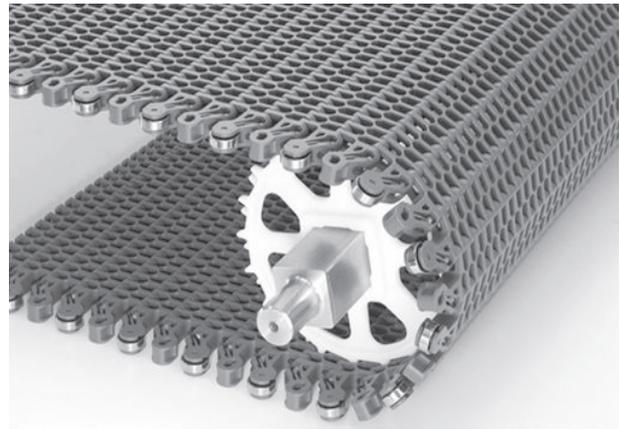
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

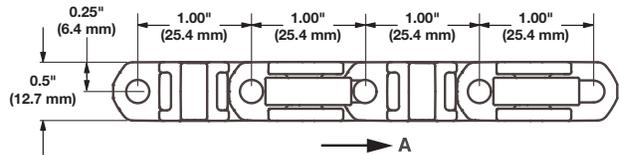
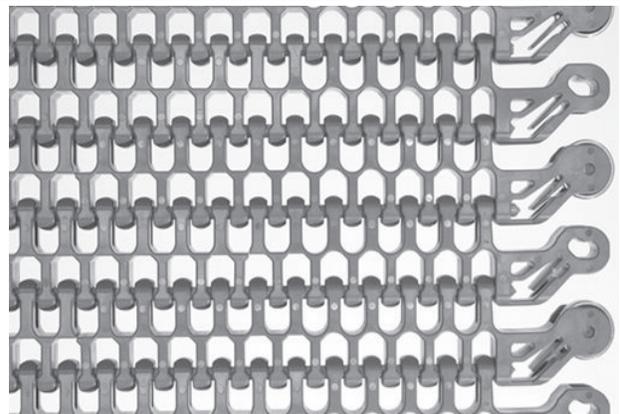
c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Radius with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Verschlusssystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von einem Kunststoffstift fixiert.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Für Bänder mit gelagerten Kanten an nur einer Seite sind sowohl bündige Bandkanten als auch Bandkanten mit Niederhalteführung erhältlich. Diese müssen sich an der Außenkante der Kurve befinden.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob die gelagerten Bandkanten für Ihre Anwendung geeignet sind.



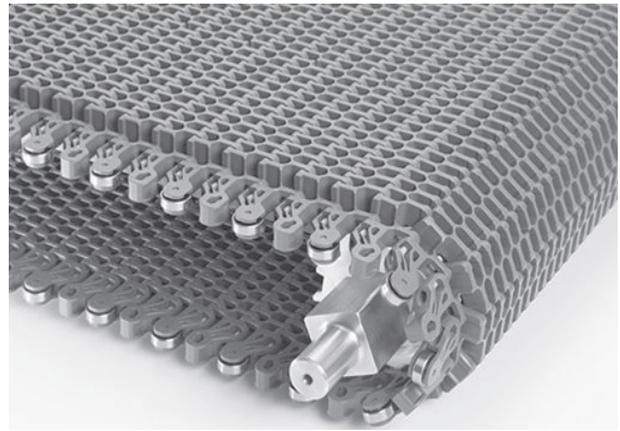
A: bevorzugte Bandlaufrihtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1700	2530	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	0 bis 200	-18 bis 93	1,59	7,76

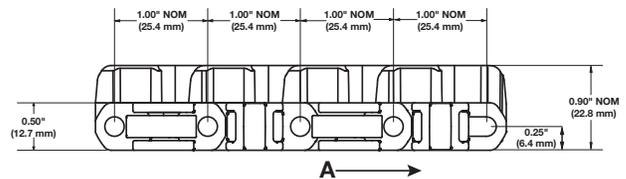
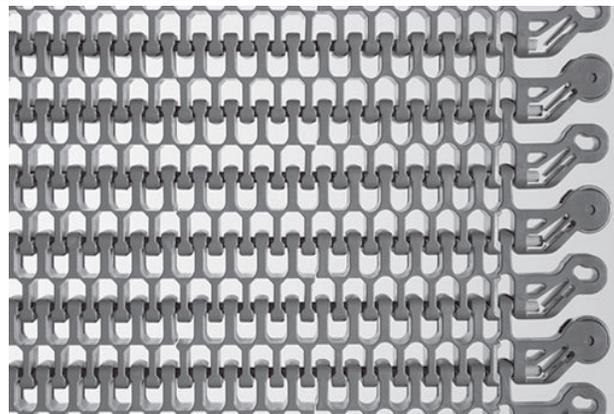
Radius Flush Grid High Deck with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Das Verschlussystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Kunststoffstiften fixiert.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob die gelagerten Bandkanten für Ihre Anwendung geeignet sind.
- Bandhöhe: 0,4 in (10 mm) höher als Standard-Band S2400.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,88 in (47,75 mm).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

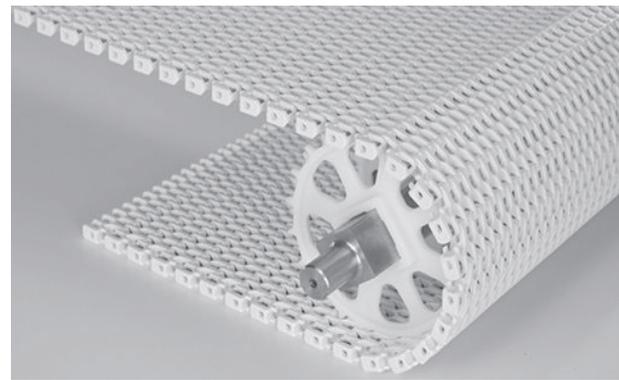
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich) ¹		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Nylon	1700	2530	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	0 bis 200	-18 bis 93	2,83	13,82

¹ Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

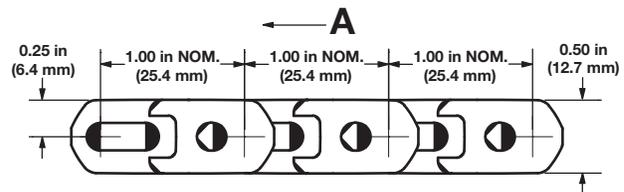
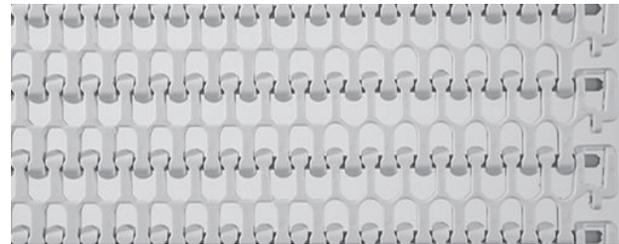
Radius Flush Grid mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen und Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

ABSCHNITT 2

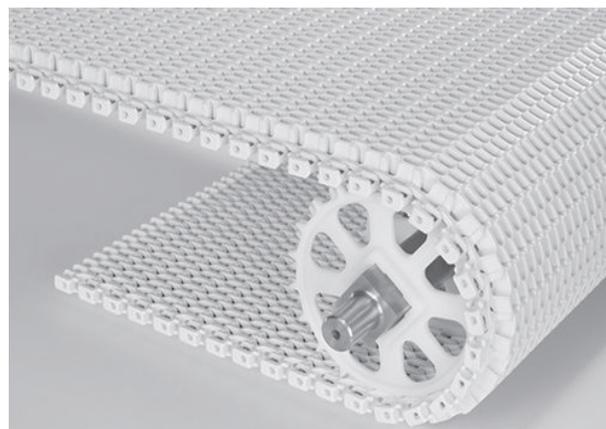
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich) ¹		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1200	1790	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,59	7,76
Polypropylen	Polypropylen	1000	1490		34 bis 200	1 bis 104	1,04	5,10
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03

¹ Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

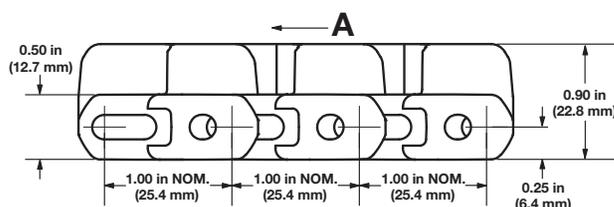
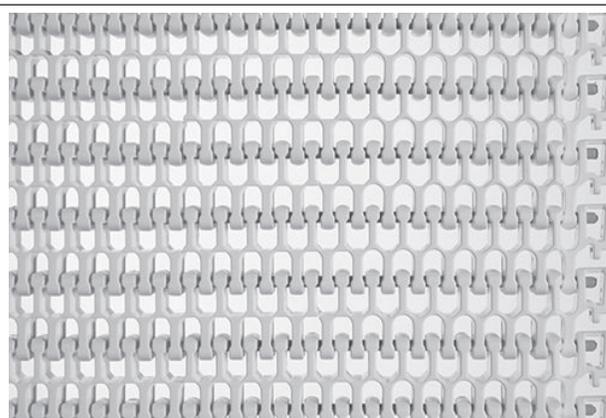
Radius Flush Grid High Deck mit Load-Sharing™-Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumsprungspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen und Spiral-Anwendungen mit antriebener Trommel und niedriger Spannung die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Verwendet ein serienmäßiges S2400-Gleitprofil.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).
- Höhe der Load Sharing-Kante: 0,4 Zoll (10 mm) höher als das Standardband der Serie S2400.



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

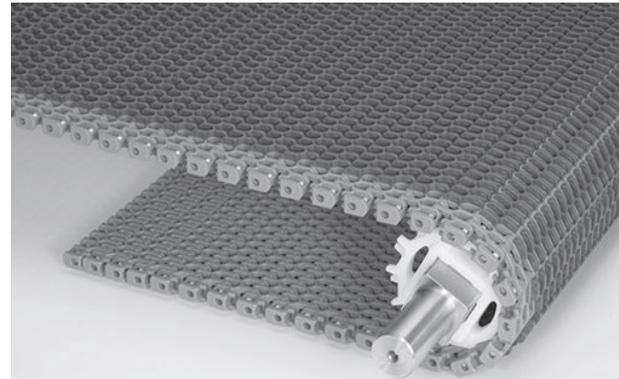
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich) ¹		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polypropylen	Azetal	1200	1785	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	2,83	13,82
Polypropylen	Polypropylen	1000	1487		34 bis 200	1 bis 104	1,84	8,99

¹ Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

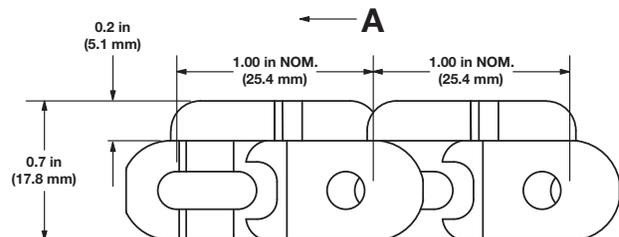
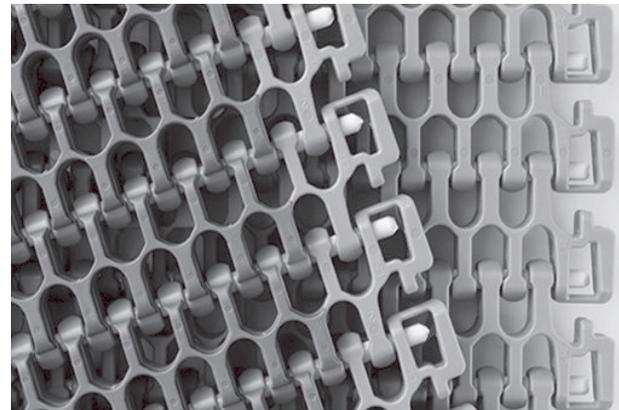
Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing™ Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36,0	914,0
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumschpannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

ABSCHNITT 2

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 Zoll (4,57 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC ^b
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1200	1790	Informationen zu Berechnungen der Kurvenbandfestigkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.	34 bis 200	1 bis 93	1,35	6,59	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1200	1790		34 bis 200	1 bis 93	1,35	6,59	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1000	1490		34 bis 220	1 bis 104	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1000	1490		34 bis 220	1 bis 104	1,29	6,30	55, Shore A	a	c

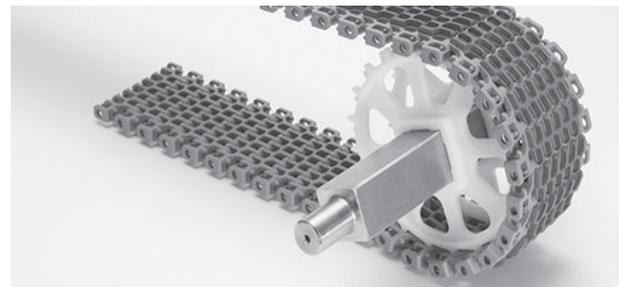
a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

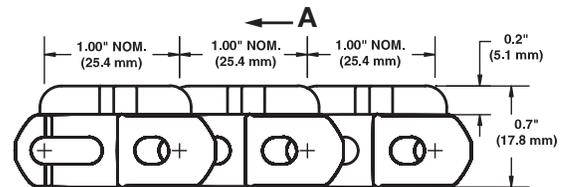
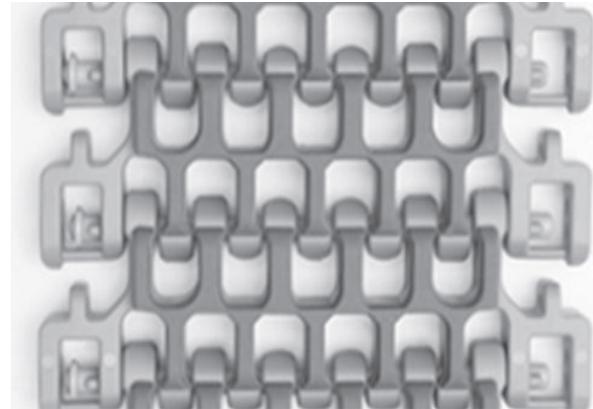
MTW Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing™-Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Erhältliche Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Die freie Randzone zur Friktionsoberfläche bei Breiten von 4 Zoll (101,6 mm) und 6 Zoll (152,4 mm): bei 0,70 Zoll (17,78 mm) integriert.
- Die freie Randzone zur Friktionsoberfläche bei Breiten von 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm): bei 0,95 Zoll (24,1 mm) integriert.
- Maximale Anzahl an Zahnradern:
 - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) ohne Niederhalteführungen: zwei Zahnräder.
 - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) mit Niederhalteführungen: ein Zahnrad.
 - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) ohne Niederhalteführungen: vier Zahnräder.
 - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) mit Niederhalteführungen: drei Zahnräder.
 - 8-Zoll-Bänder (203,2 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: fünf Zahnräder.
 - 10-Zoll-Bänder (254 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: sieben Zahnräder.
- Kleinster Teilkreisdurchmesser der Zahnräder zur Verwendung mit Niederhalteführungen: 5,1 Zoll (130 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser für Bänder ohne Niederhalteführungen: 1,375 Zoll (34,9 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser für Bänder mit Niederhalteführungen: 1,50 Zoll (38,1 mm).



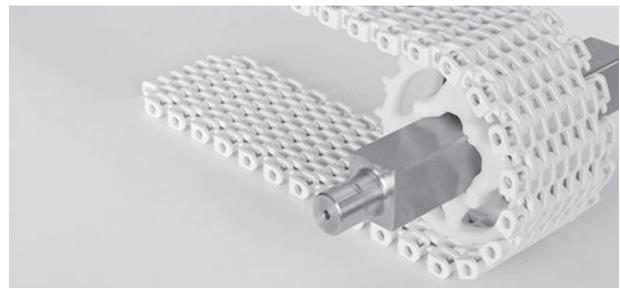
A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lb (kg)				Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht lb/ft (kg/m)			
			4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)		F°	C°	4,0 (101,6)	6,0 (152,4)	8,0 (203,2)	10,0 (254)
Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	34 bis 220	1 bis 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Mit	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 bis 220	1 bis 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

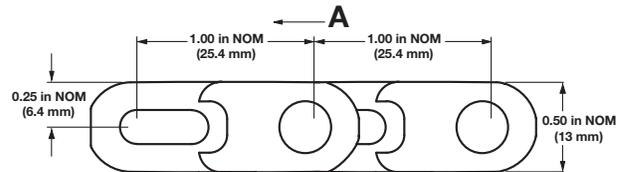
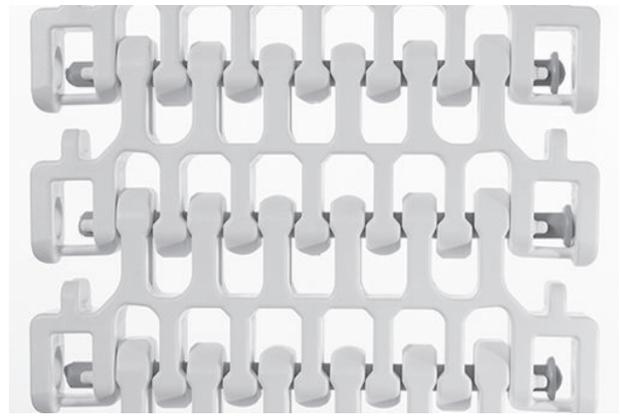
MTW Radius Flush Grid 2.2 mit Load-Sharing™-Kante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitprofile erhältlich.
- Erhältliche Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) ohne Niederhalteführungen: zwei. Maximale Anzahl an Zahnrädern für 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) mit Niederhalteführungen: eins.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) ohne Niederhalteführungen: vier. Maximale Anzahl an Zahnrädern für 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) mit Niederhalteführungen: drei.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 8-Zoll-Bänder (203,2 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: fünf.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 10-Zoll-Bänder (254 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: sieben.
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser für Bänder ohne Niederhalteführungen: 1,375 Zoll (34,9 mm). Minimaler Messerkanten-Durchmesser für Bänder mit Niederhalteführungen: 1,50 Zoll (38,1 mm).



A: bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

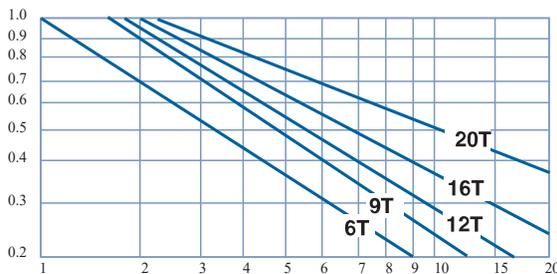
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,18 in (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lb (kg)				Gebogene Bandfestigkeit	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht lb/ft (kg/m)			
			4 in (101,6)	6 in (152,4)	8 in (203,2)	10 in (254)		°F	°C	4 in (101,6)	6 in (152,4)	8 in (203,2)	10 in (254)
Azetal	Nylon	Ohne	484 (220)	850 (386)	1133 (514)	1417 (643)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	-50 bis 200	-46 bis 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Mit	242 (110)	726 (329)	1133 (514)	1417 (643)		-50 bis 200	-46 bis 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (181)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 bis 220	1 bis 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Mit	242 (110)	600 (272)	800 (363)	1000 (454)		34 bis 220	1 bis 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Bandbreitenbereich ¹		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ²	Gleitprofile ³	
in	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1067	9	6	5
48	1219	11	7	5
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

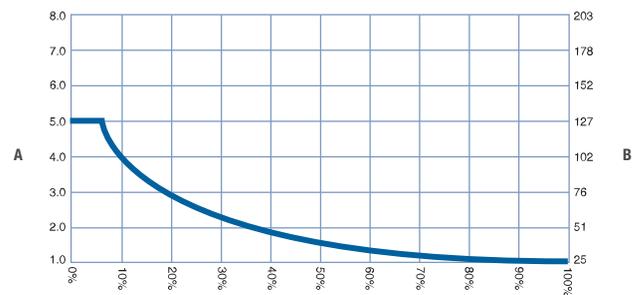


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

¹ Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 4 Zoll (102 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

² Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz*.

³ Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.

Spritzguss-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
6 ^{3,4} (13,40 %)	2,0	51	2,0	51	0,54	14	3/4		20	
9 ^{3,4} (6,03 %)	2,9	74	2,9	74	1,0	25	1	1	25	25
12 (3,41 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25	1 bis 1-1/2	1,5 ⁴	25 bis 40	40 ⁴
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 bis 1-1/2	1,5	25 bis 40	40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 bis 1-1/2	1,5	25 bis 40	40


Geteiltes Zahnrad aus extrem verschleißfestem Polyurethan⁵

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (Zoll)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5 ⁶		40 ⁶
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40


Zahnrad aus Nylon (FDA)⁷

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (Zoll)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll) ⁸	Vierkant (Zoll)	Rund mm ⁸	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1,5 ⁹		
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1-1/4			40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		



¹ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F (-18 °C) bis 120 °F (49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

² Bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

³ Das Zahnrad mit 6 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,0 Zoll (51 mm) und das Zahnrad mit 9 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,9 Zoll (74 mm) dürfen nur bis maximal 60 lb/Zahnrad (27 kg/Zahnrad) belastet werden.

⁴ Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

⁵ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnradern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lb/ft (1120 kg/m) auf 750 lb/ft (1120 kg/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnradern beträgt 0 °F (-18 °C) bis 120 °F (49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnradern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

⁶ Es sind FDA-konforme Materialien erhältlich.

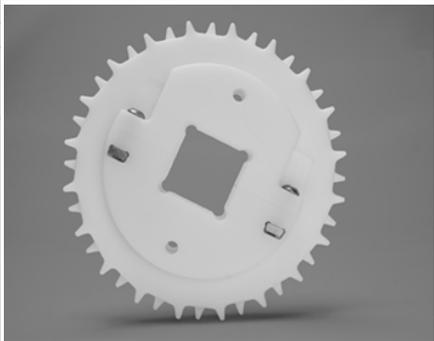
⁷ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

⁸ US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnradern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989), und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

⁹ Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

Geteiltes Zahnrad aus natürlichem Nylon (FDA)¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5			


Geteilte Azetal-Zahnräder²

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (Zoll)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (Zoll) ³	Vierkant (Zoll)	Rund mm ³	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5 ⁴			


Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon⁵

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabebreite (Zoll)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (Zoll) ⁶	Vierkant (Zoll)	Rund mm ⁶	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40	



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

³ US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989), und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

⁴ Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalterführungen verwenden.

⁵ Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

⁶ US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989), und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (Zoll)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll) ²	Vierkant (Zoll)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30 40	

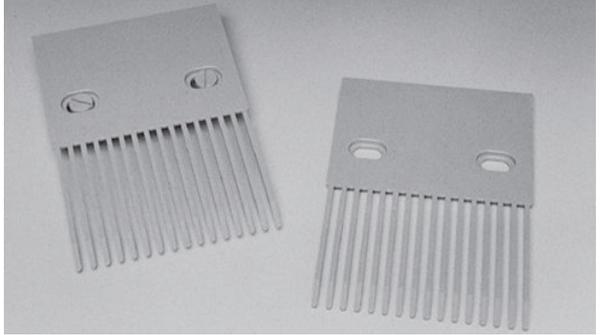

HR-Nylon EZ Clean™-Zahnräder³

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (Zoll)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll) ⁴	Vierkant (Zoll)	Rund mm ⁴	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25				40


Fingerübergabepplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
in	mm		
4	102	16	Azetal

- Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 2400 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut.
- Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Fingerübergabepplatten lassen sich leicht mit gewöhnlichen Befestigungsmitteln am Fördererahmen befestigen.


Nicht haftende Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
3,0	76	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal

- Die Mitnehmer besitzen keine Niederhalteführungen an der Unterseite, können jedoch mit einem Band mit Niederhaltern verwendet werden, bei einem Mindestabstand der Mitnehmer von 4 in (102 mm).
- Mindestabstand: 1,125 in (29 mm).


¹ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

² US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989), und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

³ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

⁴ US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989), und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

Universelle Bordkanten

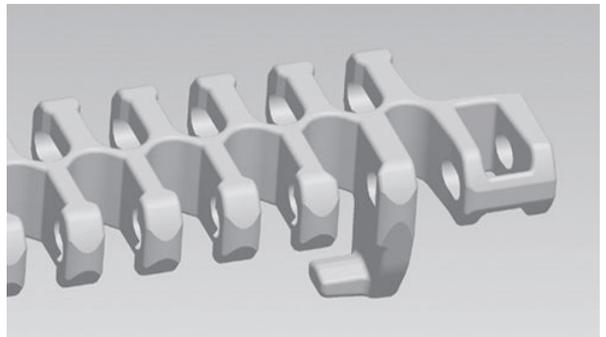
Erhältliche Bordkantenhöhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
1,0	25	Polypropylen, Azetal
3,0	76	

- Die Konstruktion und Funktion ist ähnlich wie bei anderen serienmäßigen, überlappenden Intralox-Bordkanten. Sie bilden einen integralen Bestandteil des Bandes und werden mit Scharnierstäben befestigt. Sie tragen zur Vielseitigkeit der Serie 2400 bei, wenn sie zur Trennung des Förderguts bei Mehrbahnen-Anwendungen verwendet werden.
- Leicht zu reinigen. Geeignet für Lebensmittelanwendungen (FDA-zugelassen).
- Minimal erforderliche freie Randzone: 1,5 in (38 mm) bei Wendefaktoren von 2,2, 3,0 in (76 mm) bei Wendefaktoren von 1,7.

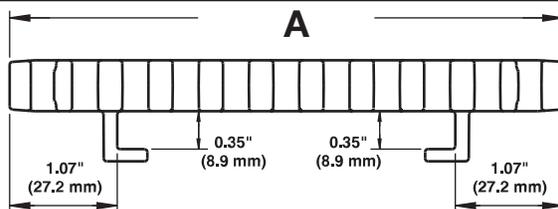


Niederhalteführungen (nur 2.2)

- Verfügbare Werkstoffe: Polypropylen, Azetal, HR-Nylon.
- Niederhalteführungen befinden sich an der Unterseite des Bandes für Anwendungen, bei denen die Bandkanten frei sein müssen. Auch erhältlich für Friction Top-Module.
- Niederhalteführungen ermöglichen es, zwei Bänder nebeneinander ohne großen Zwischenraum laufen zu lassen.
- Die Bandkante ist zur Reibungsreduzierung glatt und relativ dick, sodass sie verschleißfest ist und den Scharnierstababschluss schützt.
- Nicht empfohlen für Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung.
- Können nicht mit Zahnrädern mit Teilkreisdurchmessern 2 in und 2,9 in oder mit Zahnrädern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 in verwendet werden.
- Andere Teilkreisdurchmesser mit großen Bohrungen bieten eventuell zu wenig Freiraum zwischen der Niederhalteführung und der Welle. Durch die Subtraktion der Bohrungsgröße vom Teilkreisdurchmesser werden diese Zahnräder leicht erkannt. Wenn das Ergebnis geringer ist als 2,0 in (51 mm), kann dieses Zahnrad nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm).

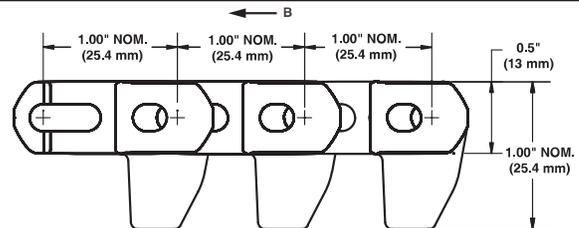


Vorderansicht



A – Bandbreite

Seitenansicht



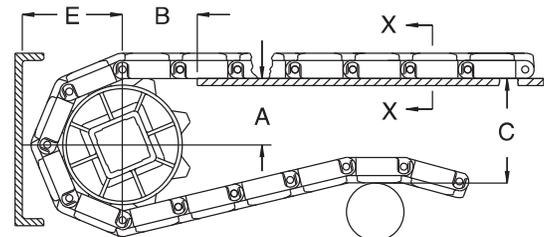
B – bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S2400 Radius Flush Grid – gerade Kante, Niederhalteführungen										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	2,92	74	1,77	45
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	3,86	98	2,24	57
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,39	162	3,51	89
S2400 Radius Flush Grid High Deck, High Radius Friction Top (0,4 in)										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,32	84	2,17	55
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,26	108	2,64	67
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,53	140	3,28	83
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,79	172	3,91	99
S2400 Radius Friction Top – mit oder ohne Niederhalteführungen										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,12	79	1,97	50
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,06	103	2,44	62
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,59	167	3,71	94
S2400 Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – frei bewegliche Rollen										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9 ¹	74 ¹	9	1,12-1,21	28-31	1,53	39	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,78	45	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,06	52	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,48	165	3,60	91
S2400 Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – angetriebene Rollen										
2,0 ¹	51 ¹	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9 ¹	74 ¹	9	1,04-1,12	26-31	1,57	40	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,53-1,59	39-40	1,92	49	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,18-2,23	55-57	2,19	56	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,82-2,86	72-73	2,41	61	6,48	165	3,60	91
S2400 Radius Raised Rib										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,50	64	1,81	46
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,42	87	2,27	58
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,36	111	2,74	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,63	143	3,38	86
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,89	175	4,01	102
S2400 Radius Flat Top										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,15	55	1,46	37
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,07	78	1,92	49
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,01	102	2,39	61
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,28	134	3,03	77
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,54	166	3,66	93

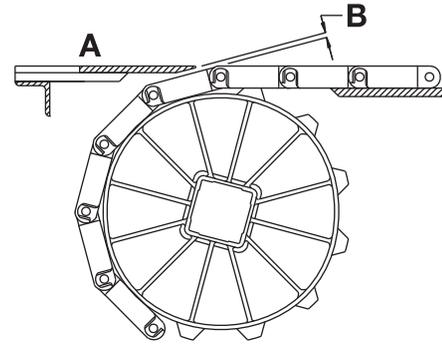
¹ Kann nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
2,9	74	9	0,088	2,2
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

Niederhalte- und Gleitprofile

Intralox empfiehlt die Verwendung von durchgehenden Niederhalteprofilen für die ganze Kurve. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite. Diese Richtlinie gilt sowohl für den Ober- als auch für den Untertrum. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht.

Die Konstruktion der Niederhalteführung ermöglicht das Niederhalten des Bandes, ohne dass das Gleitprofil die Obertrumoberfläche beeinträchtigt. Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Konstruktionsrichtlinien für S2400 mit Niederhalteführungen benötigen. Siehe *Spezielle Gleitprofile*.

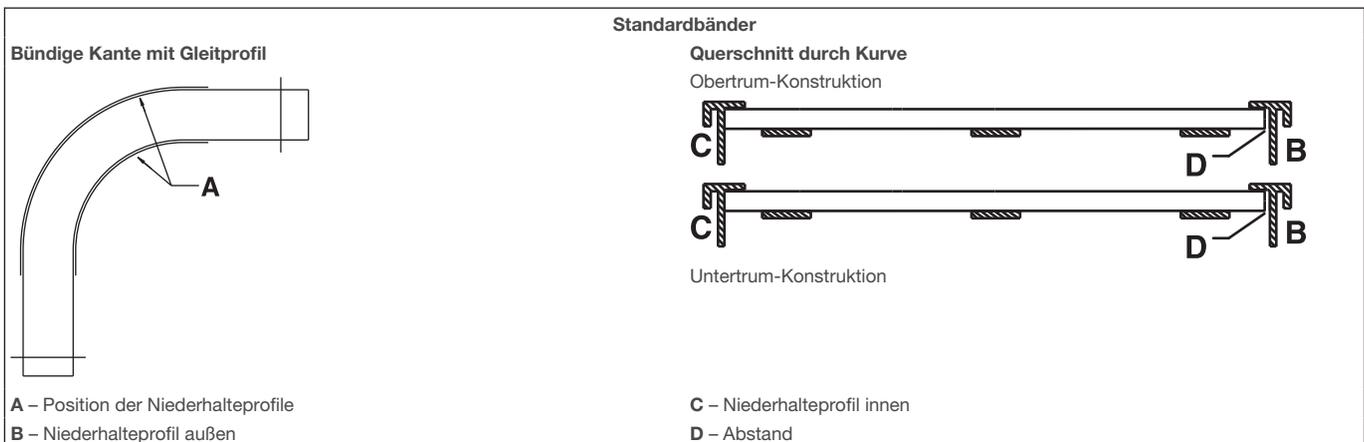


Abbildung 8: Niederhalteschienen und Gleitprofile für flache Kurven S2400, High Deck- und Raised Rib-Bänder

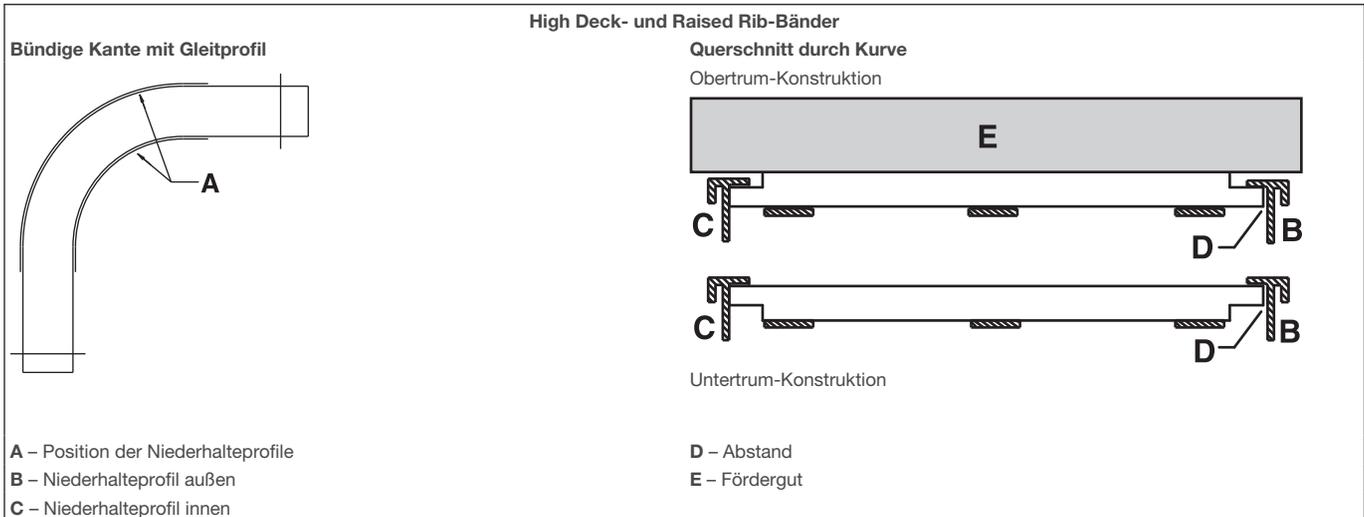


Abbildung 9: Niederhalteschienen und Gleitprofile für Standardbänder mit flachen Kurven für S2400

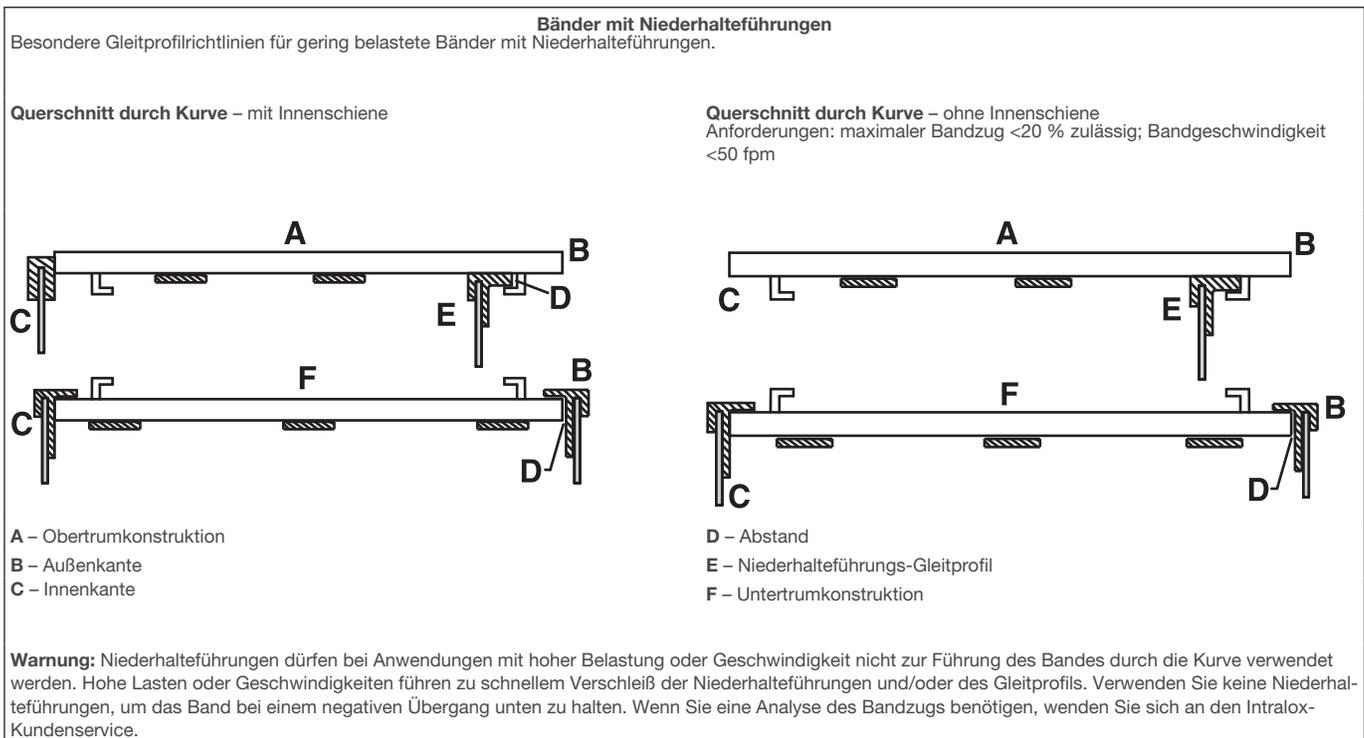


Abbildung 10: Niederhalteschienen und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2400 mit Niederhalteführung

Hinweise zur Bandauswahl

Wenn Sie eine Beratung zu Radiusbändern und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter *Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius*.

Zusammenfassung der Konstruktionsrichtlinien für S2400

Weitere Informationen finden Sie im Handbuch *Installation, Wartung und Fehlerbehebung* von Intralox.

- | | |
|--|---|
| <p>A Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2400 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.</p> <p>B Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.</p> <p>C Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.</p> <p>D Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe <i>Spezielle Spannmethoden</i>.</p> | <p>E Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkswelle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.</p> <p>F Umlenkswelle</p> <p>G erste Kurve</p> <p>H Bandbreite</p> <p>I Bandlauf</p> <p>J zweite Kurve</p> <p>K Antriebsmotor</p> <p>L Antriebswelle</p> |
|--|---|

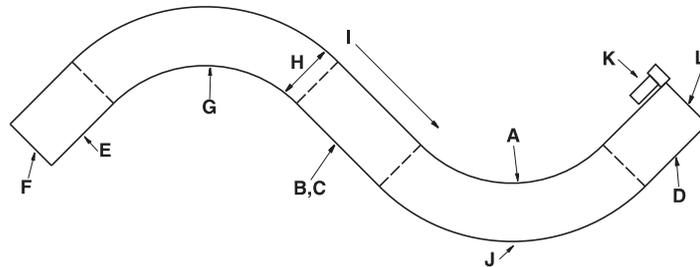


Abbildung 11: Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

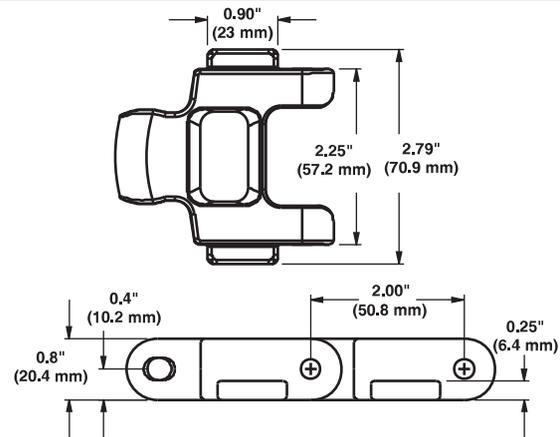
Knochenkette

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Gussbreite	2,25	57
Durchlässigkeit	-	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

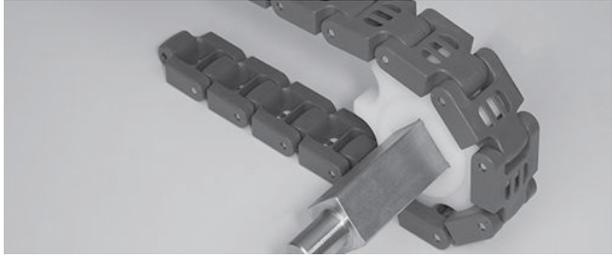
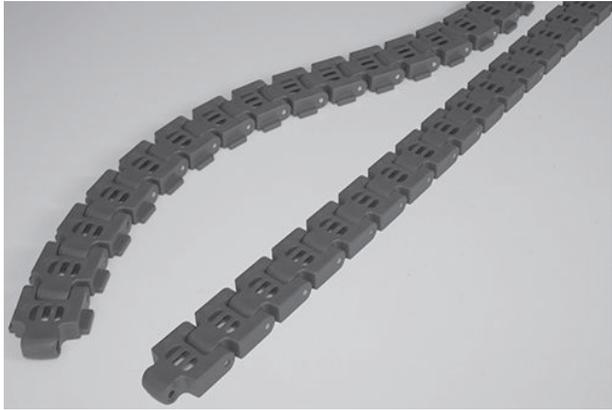
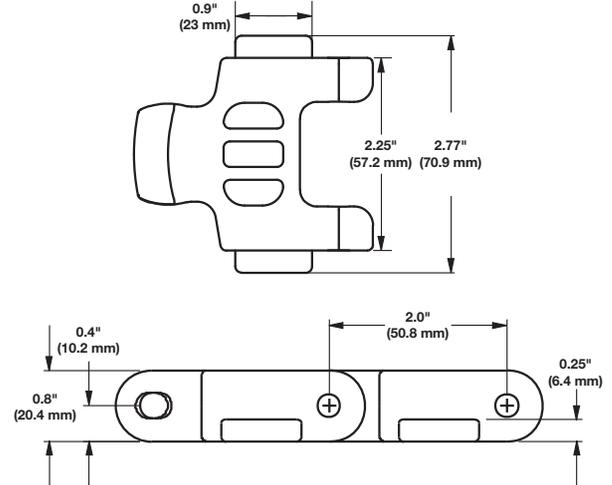
- **ACHTUNG:** Niederhaltegleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhaltegleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen.
 - Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
 - Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch.
 - Erhältlich mit verlängerten Stiften.
 - Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
 - Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenk Ketten laufen.
 - Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich.
- NoteColonSymbol** Nur die Kurvenausführung kann für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden.
- Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet.
 - Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



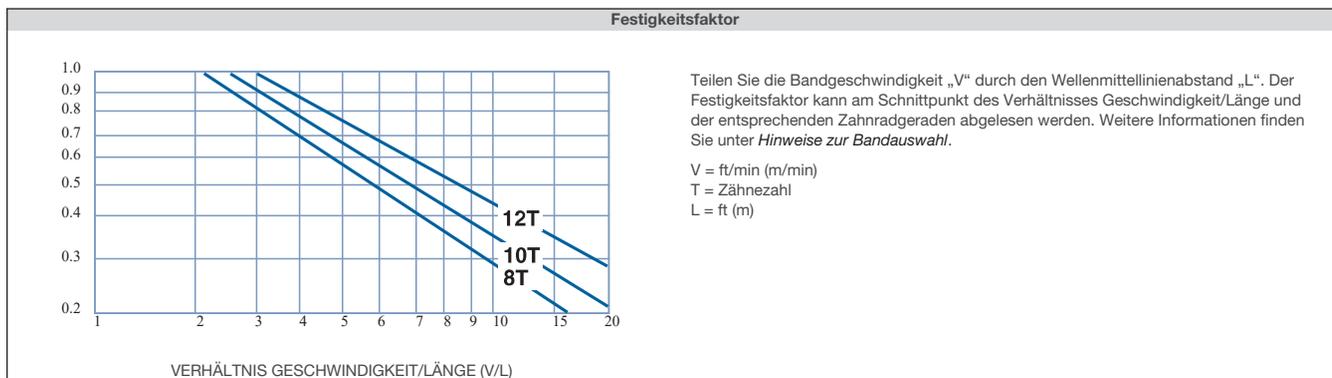
Serie 3000T abgebildet

Banddaten

Kettenwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettengewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal (Gerade)	SS 303	700	317	-50 bis 200	-46 bis 93	0,88	1,21
Azetal (Kurven)	SS 303	560	254	-50 bis 200	-46 bis 93	0,90	1,25

Mesh Top		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2,3	57,2
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Mittelantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • ACHTUNG: Niederhaltegleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhaltegleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Das Mesh Top Design eliminiert die Durchlässigkeit und verbessert damit die Sicherheit der Arbeiter. • Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte herum sorgt für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch. • Erhältlich mit verlängerten Stiften. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenketten laufen. • Verbessertes Design sorgt für vereinfachte Reinigung. • Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich. NoteColonSymbol Nur die Kurvenausführung kann für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden. • Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet. • Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m). 		
		
		
		

Banddaten							
Kettenwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material 0,25 in (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettengewicht	
		lb	kg	°F	°C	lb./ft. ²	kg/m ²
Azetal (Gerade)	SS 303	700	318	-50 bis 200	-46 bis 93	0,89	1,32
Azetal (Kurven)	SS 303	560	254	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	1,36



Kettzug-Grenzwert mit PE 1000-Zahnrädern, abhängig von der Bohrungsgröße – lb (kg)

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreisdurchmesser		1,5 in Vierkant		40 mm Vierkant		1 in rund		1,25 in rund		1,5 in rund	
	in	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
8	5,2	132	640	290	640	290	74	34	90	41	162	74
10	6,5	165	520	236	520	236	78	35	95	43	172	78
12	7,7	196	432	196	432	196	65	29	79	36	143	65

Zahnrad aus UHMW-Polyäthylen¹

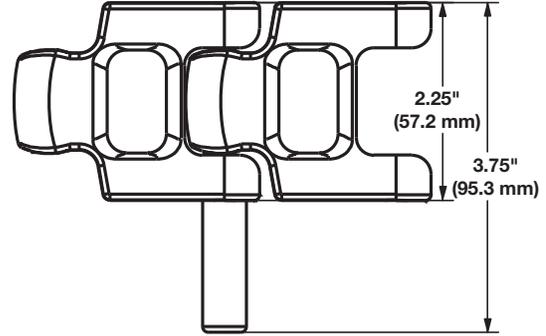
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (Zoll)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll) ²	Vierkant (Zoll)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
8 (7,61 %) <i>Vierkantbohrung</i>	5,2	132	5,3	135	1,5	38	1-1/4	1,5		40
8 (7,61 %) <i>Rundbohrung</i>	5,2	132	5,3	135	1,2	30	1-1/4	1,5		40
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40

¹ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

² Bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen die nicht metrischen Bohrungsgrößen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

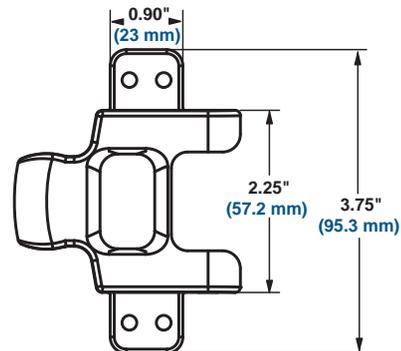
Verlängerte Stifte und Stege

VERLÄNGERTE STIFTE – Module mit verlängerten Stiften aus Edelstahl 303 können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden. Diese Stifte werden häufig bei nebeneinander laufenden Ketten verwendet, wobei Rollen für Anwendungen mit geringem Staudruck verwendet werden. Der minimale Abstand zwischen den verlängerten Verbindungsstiften beträgt 2,0 Zoll (50,8 mm). Die Module mit verlängerten Verbindungsstiften können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).



Verlängerte Stifte für gerade und kurvige Ausführungen

VERLÄNGERTE STEGE – Module mit verlängerten Stegen können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden. Diese verlängerten Stege können zur Befestigung von Mitnehmern, Leisten usw. dienen. Die Module mit verlängerten Stegen beruhen auf dem Design der Kurvenkette, weshalb die Werte der Kurvenkette auch dann verwendet werden müssen, wenn die Module mit verlängerten Stegen in gerade laufenden Ketten eingesetzt werden. Der Mindestabstand zwischen den Stegen beträgt 2,0 Zoll (50,8 mm). Die Stege können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).



Verlängerte Stege für gerade und kurvige Ausführungen

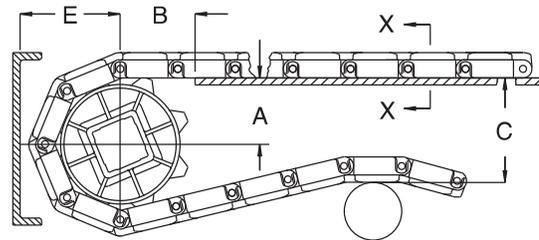
Intralox bietet ausschließlich verlängerte Stege und verlängerte Stifte an. Erweiterungen für diese Zubehörteile sind nicht von Intralox erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

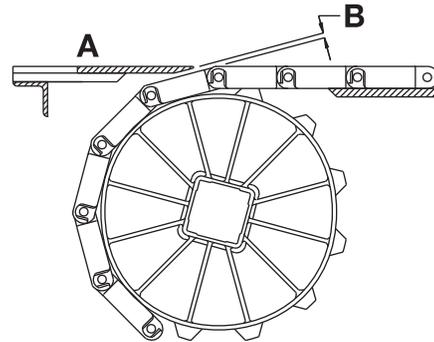
Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm									
S3000 Knuckle Chain, Mesh Top										
5,2	132	8	2,01-2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68-2,84	68-72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33-3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte
 B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

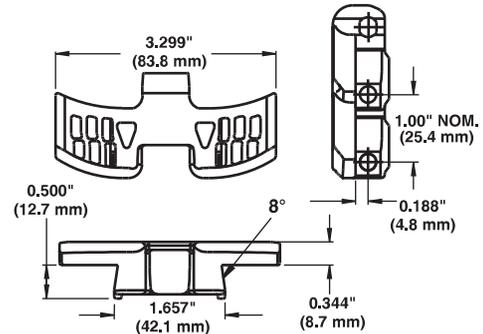
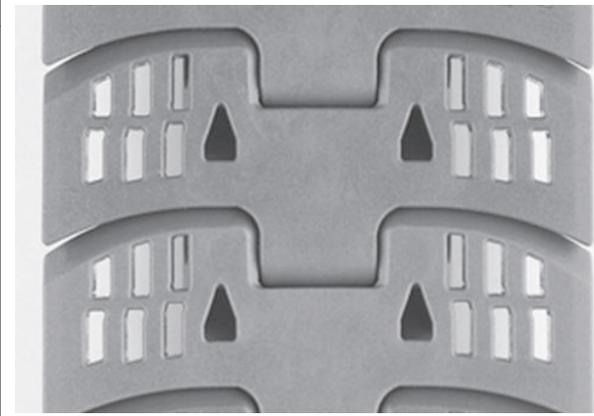
S4009 Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,3	84
Durchlässigkeit	13 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die gleiche Bahndicke wie das entsprechende gerade Band Serie 900 FG [0,344 in (8,7 mm)].
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entwickelt für Anwendungen mit einem minimalen mittleren Wenderadius von 18 in (457 mm).
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Banddaten

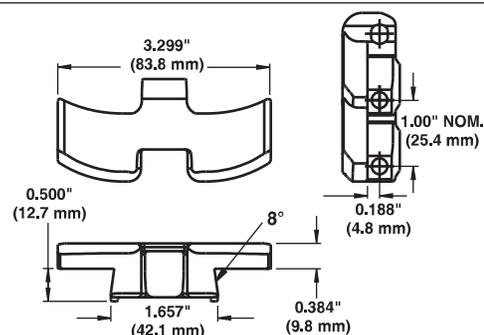
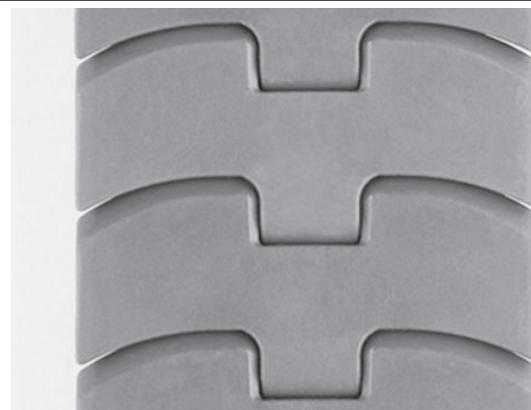
Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	0,97	1,44
HHR-Nylon	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	0,97	1,44

S4009 Flat Top

	Zoll	mm	
Bandteilung	1,00	25,4	
Gussbreite	3,3	84	
Durchlässigkeit	0 %		
Scharnierausführung	Geschlossen		
Antriebsart	Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift		

Produktthinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Abschnitt 2: Produktlinie.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Siehe Tabelle mit Banddaten zum minimalen Mittellinien-Wenderradius.
- Entwickelt für Anwendungen mit einem minimalen mittleren Wenderradius von 18 in (457 mm).
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,11	1,65
HHR-Nylon	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	0,98	1,46

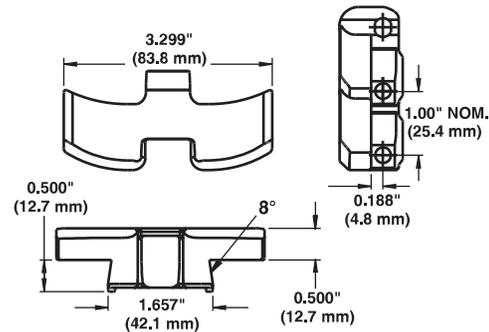
S4014 Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,3	84
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S1400 Flat Top-Band: 0,5 in (12,7 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Entwickelt für Anwendungen mit einem minimalen mittleren Wenderadius von 18 in (457 mm).

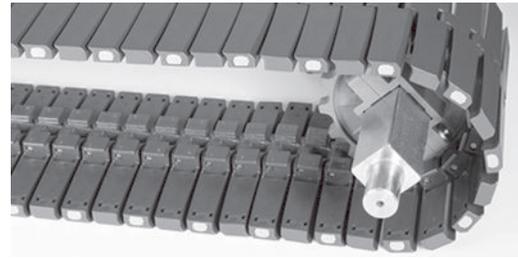


Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	3,3	84	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,29	1,92

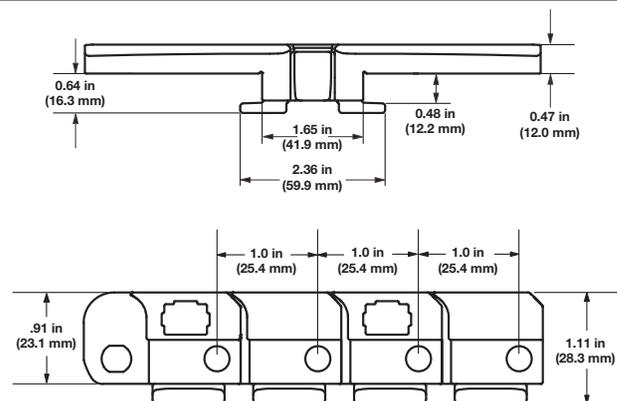
S4030 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4090.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).

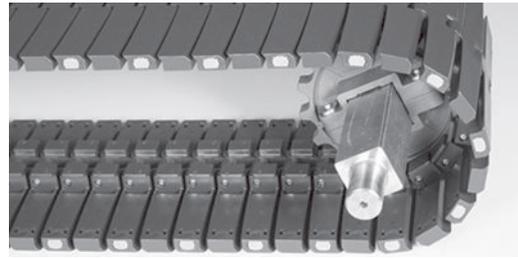


Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63

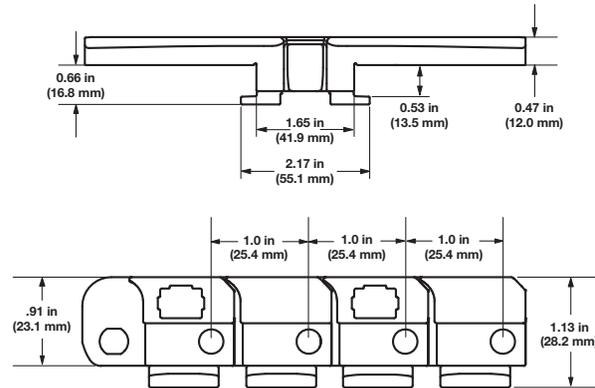
S4031 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktionhinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4091.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweihen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).

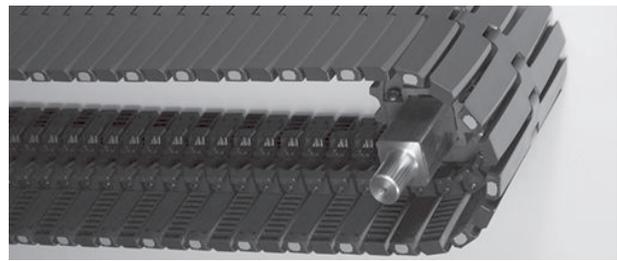


Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63

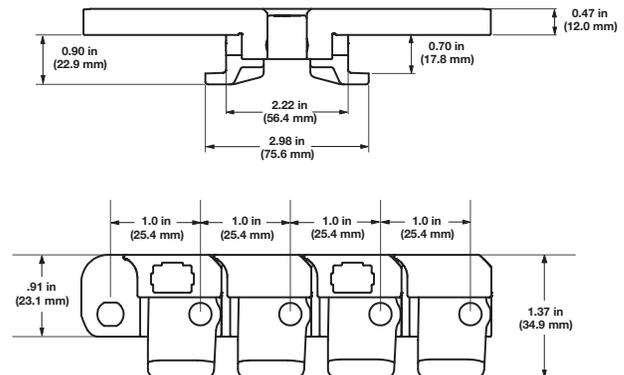
S4032 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4092.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerweihen, Indexierung von Backblechen, Dosierung, Entfernen von Deckeln und Radiusanwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 5,1 in (129,5 mm).

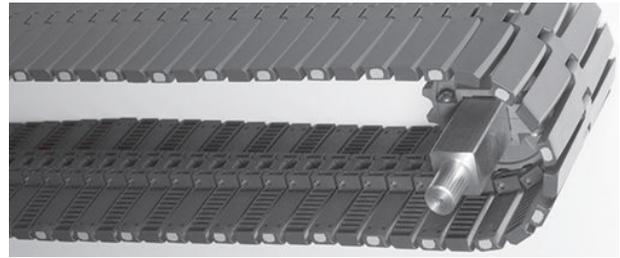


Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,66	3,95

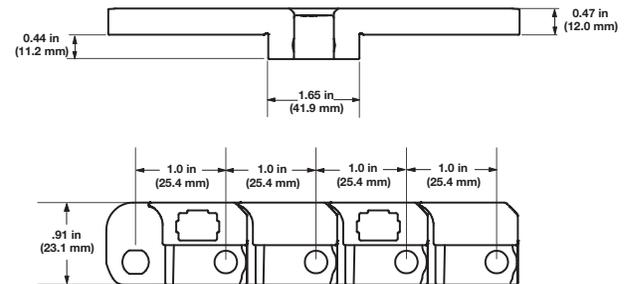
S4033 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, 7,5 in

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilerchen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).

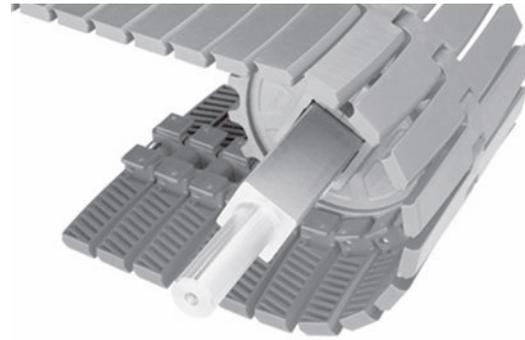


Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m
HHR-Nylon	7,5	191,0	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	2,29	3,41

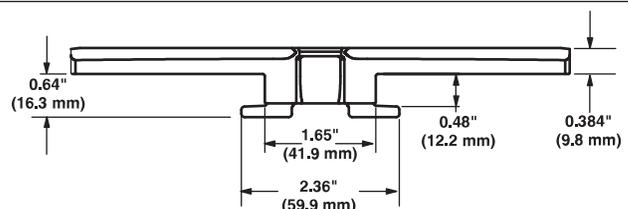
S4090 Flat Top seitlich flexibel

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S900 Flat Top-Band [0,384 Zoll (9,8 mm)].
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderradius.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
 - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
 - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.

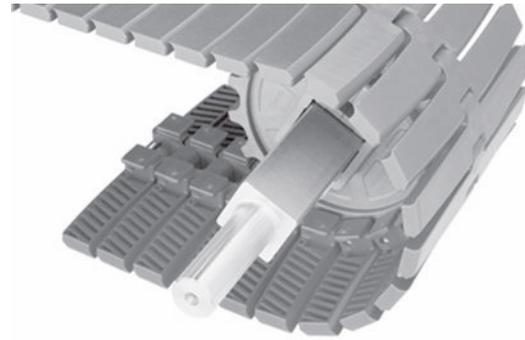


Banddaten

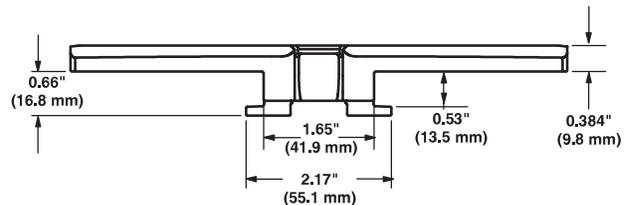
Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Verbindungsstift-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	in	mm
Azetal	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,21	1,80	18	457
Azetal	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77	24	610
HR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610

S4091 Flat Top seitlich flexibel

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	


Produktinweise

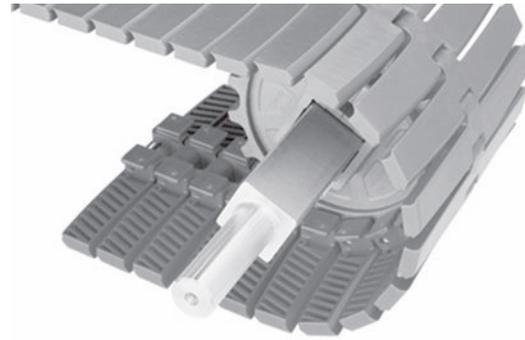
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S900 Flat Top-Band [0,384 Zoll (9,8 mm)].
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderradius.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
 - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
 - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.


Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Serienmäßiges Verbindungsstift-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius	
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	in	mm
Azetal	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,22	1,81	18	457
Azetal	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	2,74	24	610
HR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610

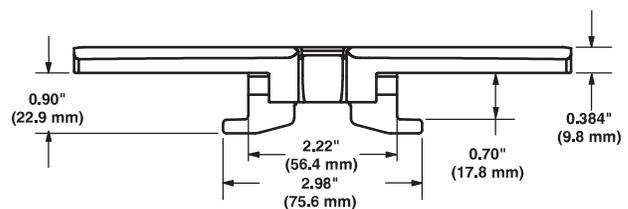
S4092 Flat Top seitlich flexibel

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie S900 *Flat Top*: 0,384 Zoll (9,8 mm).
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
 - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
 - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.



Banddaten

Bandwerkstoff	Bandbreite		Verbindungsstift-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Minimaler Mittellinien-Wenderradius		Behördliche Zulassung		
	in	mm		lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m	in	mm	FDA (USA)	J ¹	EU MC ²
Azetel	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,43	2,13	18	457	•	•	•
Azetel	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	2,40	18	457	•	•	•
Azetel	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 200	-46 bis 93	2,05	3,05	24	610	•	•	•
HR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,26	1,87	18	457	•		•
HR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 240	-46 bis 116	1,71	2,55	24	610	•		•
HHR-Nylon	3,25	83	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,28	1,92	18	457	•		•
HHR-Nylon	4,5	114	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,40	2,08	18	457	•		•
HHR-Nylon	7,5	191	SS 303	500	227	-50 bis 310	-46 bis 154	1,80	2,68	24	610	•		•

¹ Japanisches Ministerium für Gesundheit, Arbeit und Soziales

² Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

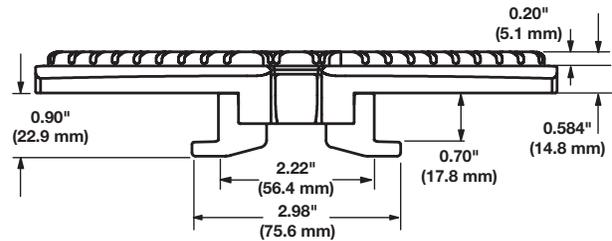
S4092 Square Friction Top seitlich flexibel

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produktinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Verwenden Sie die gleichen Zahnräder wie für S1400 und S4000.
- Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



Banddaten

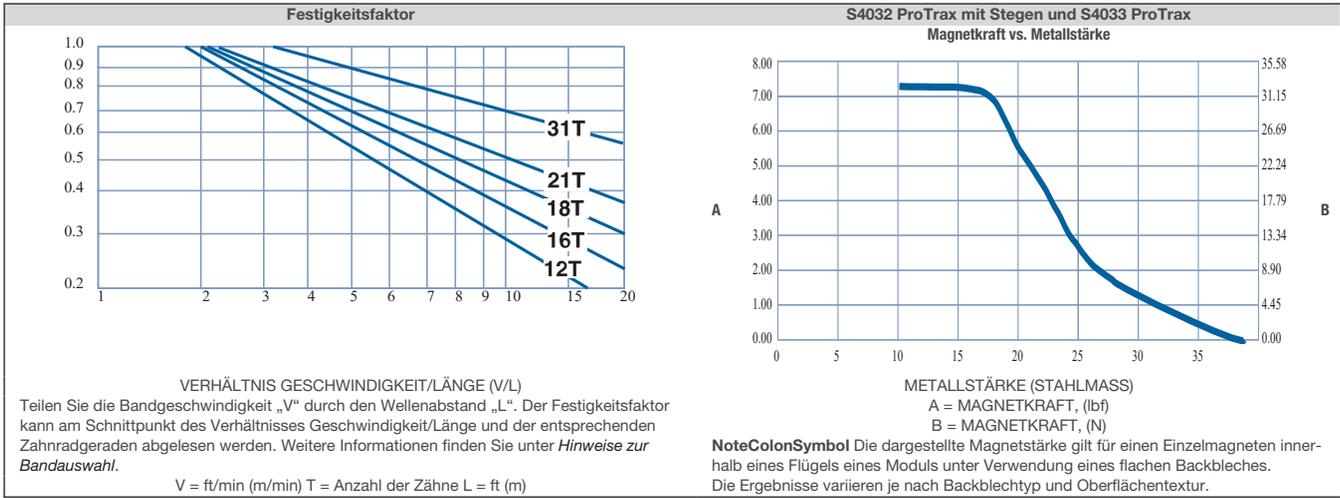
Basis-Bandwerkstoff	Bandbreite		Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Minimaler Mittellinien-Wenderadius		Behördliche Zulassung	
	in	mm			lb	kg	°F	°C	lb/ft	kg/m		in	mm	FDA (USA)	EU MC ^b
Azetal	7,5	191	Blau/Schwarz	SS 303	500	227	-10 bis 130	-23 bis 54	2,35	3,50	54, Shore A	24	610	a	c

- - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.



ABSCHNITT 2

Spritzguss-Zahnrad¹										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9 ²	99 ²	3,9	99	1,5	38	-	1,5	-	40
15 (2,19 %)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60

Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon³										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll) ⁴	Vierkant (in)	Rund mm ⁴	Vierkant (mm)
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40

Höchstlast für geteilte glasfaserverstärkte Nylonzahnäder pro Zahnrad nach runder Bohrungsgröße – lb (kg)														
Anz. der Zähne	Nom. Teilkreis-durchmesser		1 in – 1-3/16 in		1-1/4 in – 1-3/8 in		1-7/16 in – 1-3/4 in		1-13/16 in – 2 in		25 mm – 35 mm		40 mm – 50 mm	
	in	mm	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg	lb	kg
18	5,7	145	300	135	340	155	400	180	540	245	240	110	410	185
21	6,7	170	225	102	275	124	350	158	500	226	175	79	400	181

¹ Informationen über Lieferzeiten können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen.
² Zahnäder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,9 Zoll sind nicht mit Bändern der Serie 4092 kompatibel.
³ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.
⁴ US-amerikanische Bohrungsgrößen bei Zahnädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund, Zoll ²	Vierkant (in)	Rund mm ²	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2 in 1/16 Abstufungen	1,5	25 bis 50 in 5 Abstufungen	40
								2,5		60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 bis 2 in 1/16-Abstufungen ³	1,5	25 bis 50 in 5 Abstufungen	40
								2,5		60


Geteiltes Zahnrad aus Polypropylen-Verbundwerkstoff⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund in den ⁵	Vierkant (in)	Rund mm ⁵	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5		40
								2,5		60
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5		


Geteiltes Zahnrad aus Polyurethan-Verbundwerkstoff⁶

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50	38		3,5		
					1,67			44		


¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Die nicht metrischen Bohrungsgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Bohrungsgrößen der DIN 6885.

³ Passgenaue Rundbohrungen sind in Größen von 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 und 1-7/16 Zoll erhältlich.

⁴ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

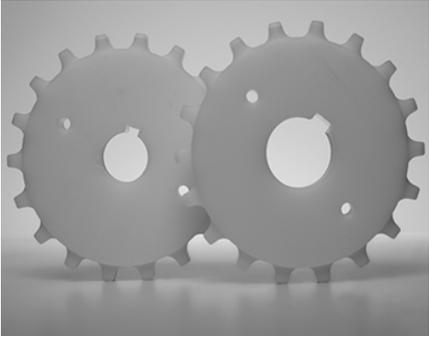
⁵ USA Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN 6885.

⁶ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

⁷ Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt.

Spritzguss-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (in)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40, 50	

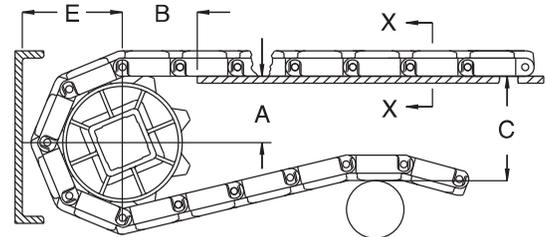


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

¹ Informationen zu Lieferzeiten erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

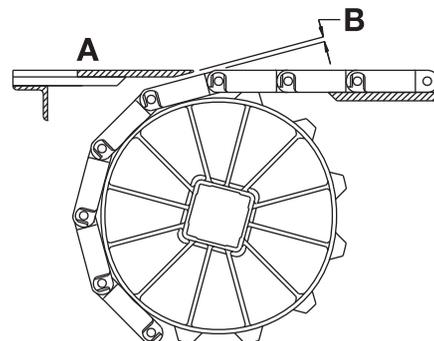
Zahnradbeschreibung		A			B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S4009 Flush Grid										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4009 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,94	151	3,41	87
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,58	167	3,73	95
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,54	192	4,21	107
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,74	273	5,81	148
S4014 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,24	108	2,68	68
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,49	139	3,64	92
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,09	155	3,95	100
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,09	180	4,43	113
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,86	276	5,93	151
S4030 und S4031 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 Zoll)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4032 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 Zoll)										
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,99	152	3,46	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,63	168	3,78	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,59	193	4,26	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,79	274	5,86	149
S4033 ProTrax Flat Top seitlich flexibel (7,5 Zoll)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4090, S4091, S4092 Flat Top seitlich flexibel										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4092 Square Friction Top seitlich flexibel										
5,2	132	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	6,14	156	2,84	72
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,78	172	3,16	80
6,8	173	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,74	197	3,64	92
10,0	254	31	5,15	131	3,15	80	10,94	278	5,24	133

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
9,9	251	31	0,025	0,6

SPIRAL-BÄNDER

Bandberechnungsprogramm für Spiral- und Radiusbänder

Mit dem Intralox Engineering-Program können Sie für Radiusanwendungen die Anforderungen an den Bandzug ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Für eine Analyse erforderliche Informationen

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandstücks
- Winkel jeder Kurve
- Drehrichtung jeder Kurve
- Innenradius jeder Kurve
- Obertrum und Werkstoff der Niederhalteprofile
- Fördergutlast lb/ft^2 (kg/m^2)
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Bandgeschwindigkeit
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen

Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

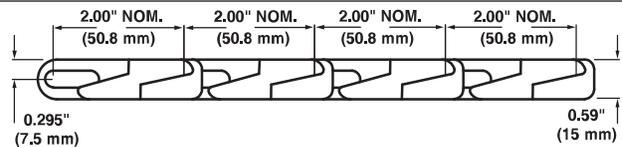
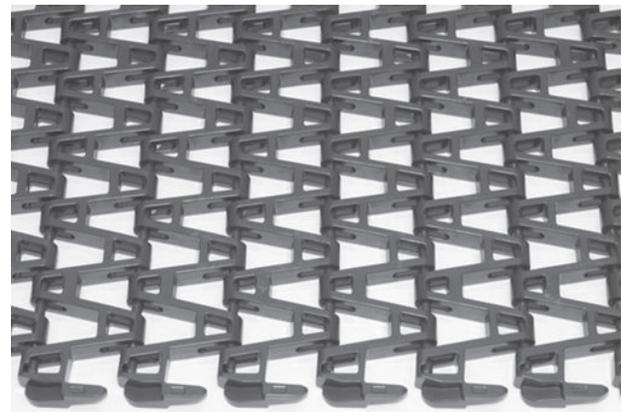
Spiral 1.0

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	18	660
Maximale Breite ¹	50	1270
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	56 %	
Minstdurchlässigkeit (1,0 TR)	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,0-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 12 Zoll (304,8 mm).



Banddaten

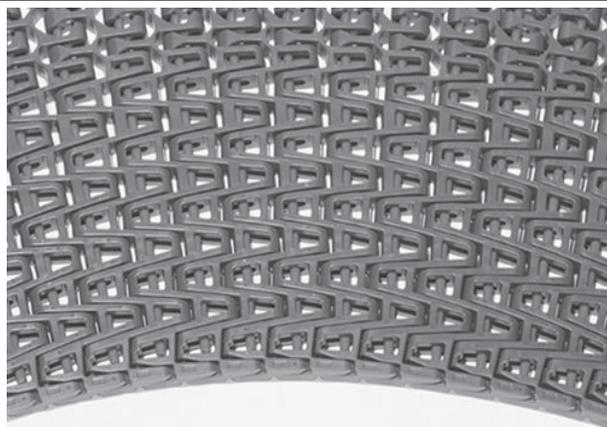
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
SELM	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

¹ Fordern Sie bei Bedarf von unserem Kundenservice weitere Informationen zu Bandbreiten unter 26 Zoll (660 mm) und über 50 Zoll (1270 mm) an.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

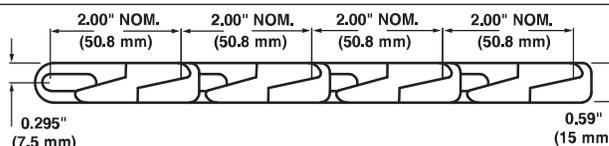
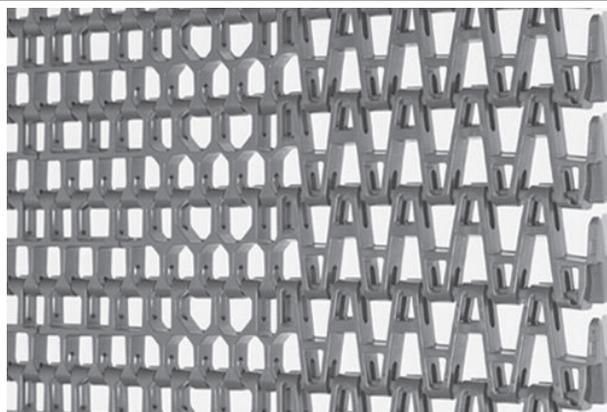
Spiral 1.1

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	15	381
Maximale Breite ¹	44	1118
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	56 %	
Mindestdurchlässigkeit (Radiusfaktor 1,1)	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glatter Oberflächenrastrer.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius vom 1,1-fachen der Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 9,0 in (228,6 mm).



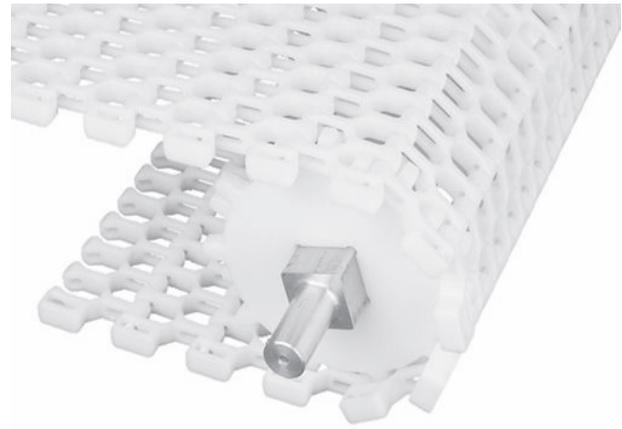
Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03
SELM	Azetal	1300	1935	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

¹ Fordern Sie bei Bedarf von unserem Kundenservice weitere Informationen zu Bandbreiten unter 15 Zoll (381 mm) und über 44 Zoll (1118 mm) an.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

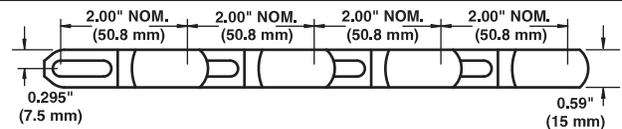
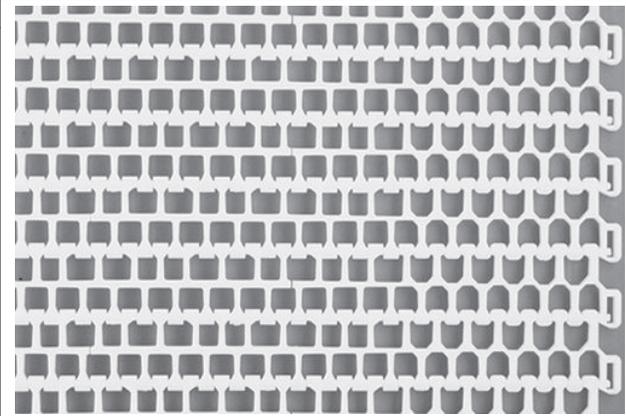
Spiral 1.6, 2.0

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	54 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 1,6)	40 %	
Scharnierauführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1700	2530	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,41	6,88
Polypropylen ³	Azetal	1500	2232	300	136	34 bis 200	1 bis 93	1,01	4,93
SELM	Azetal	1500	2232	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

¹ Informationen über Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

³ Nur als 1.6 Radius erhältlich.

Spiral 2.2, 2.5 und 3.2

	Zoll	mm	
Bandteilung	2,00	50,8	
Mindestbreite ¹	24	610	
Maximale Breite	60	1524	
Breitenabstufungen	1,00	25,4	
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5	
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %		
Minstdurchlässigkeit (in %, bei Wenderadius 2,2)	32 %		
Scharnierauführung	Offen		
Antriebsart	Scharnierantrieb		
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp		
ProduktHinweise			
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. 			

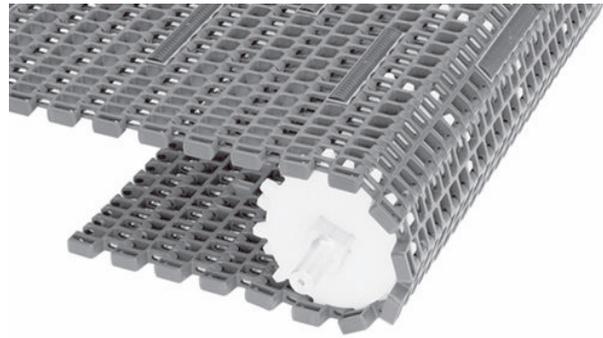
Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1700	2530	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1500	2232	400	181	34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	1500	2232	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

¹ Informationen über Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

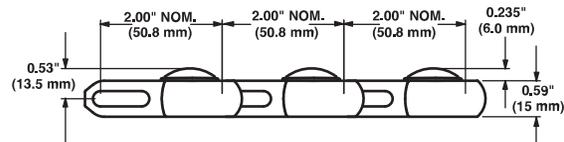
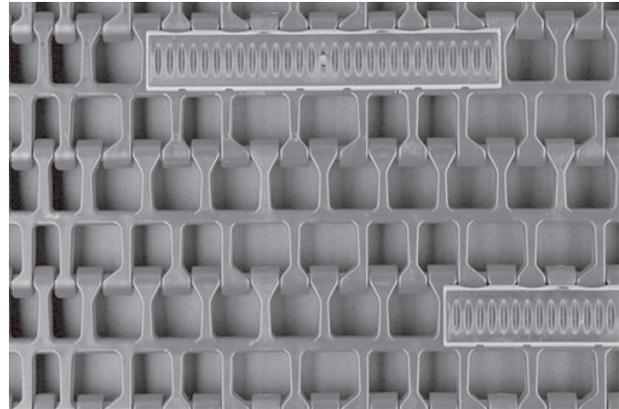
Spiral Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.*
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Friction Top ist in weißem Polypropylen mit weißem Gummi, in blauem Azetal mit schwarzem Gummi und in naturfarbenem Polyäthylen mit weißem Gummi erhältlich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie.*
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Informationen zur Mindeststrandzone erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiral-Bandfestigkeit 1,6 TR (2,2, 2,5, 3,2 TR)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ^b
Azetal	Blau/Schwarz	Azetal	1700	2530	375 (475)	170 (215)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	•	c
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	35 bis 150	2 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Blau/Schwarz	Azetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	a	c
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1500	2232	300 (400)	136 (181)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	a	c

• - Erfüllt alle Richtlinien

a - Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

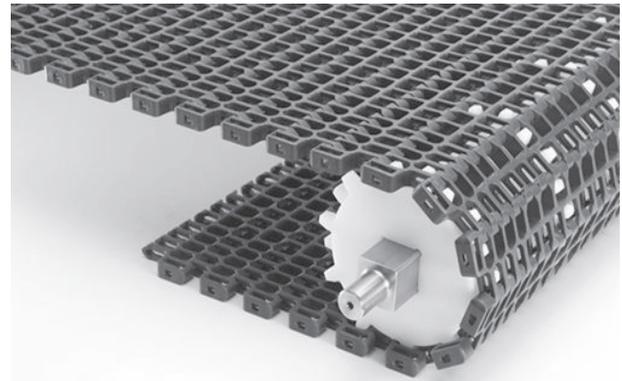
b - Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

c - Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

¹ Informationen über Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

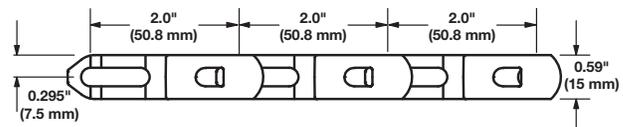
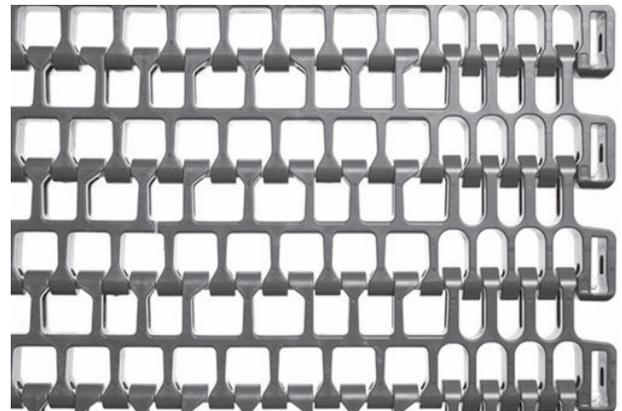
Dual Turning 2.0

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	18	457,2
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.**
- Entwickelt für Standardantriebs- und i-Drive-Systeme.
- Einführen der Scharnierstäbe erfolgt vom Rand des Bandes. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Die bevorzugte Laufrichtung ist mit den Schlitzlöchern auszurichten.
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (Radius an der Innenkante gemessen).
- Informationen zu spezifischen Breiten, die hier nicht aufgeführt sind, finden Sie im Intralox Engineering Program und im i-Drive Program.



Banddaten

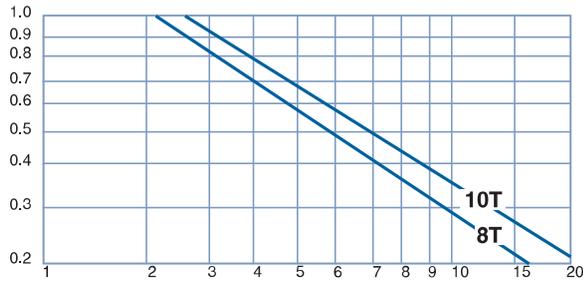
Basis-Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1700	2530	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1500	2232		34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	990	1473		-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

Referenz für Anzahl der Zahnräder und Gleitprofile¹

Bandbreitenbereich ²		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ³	Gleitprofile	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1016	5	4	4
42	1067	5	4	4
44	1118	7	4	4
46	1168	7	4	4
48	1219	7	4	4
50	1270	7	4	4
52	1321	7	4	4
54	1372	7	5	5
56	1422	7	5	5
58	1473	7	5	5
60	1524	9	5	5

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand
 Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
 Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

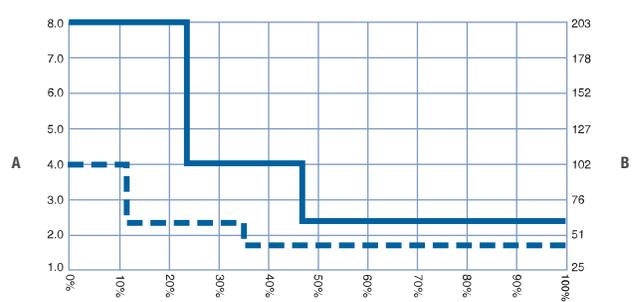


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl*.

$$V = \text{ft/min (m/min)}; T = \text{Anzahl der Zähne}; L = \text{ft (m)}$$

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit

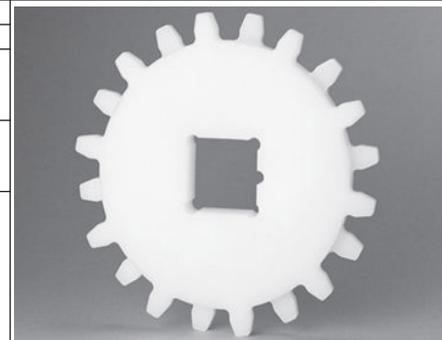


A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm

Durchgezogene Linie: Zahnräder mit Vierkantbohrung
 Strichlinie: Zahnräder mit Rundbohrung

Azetal-Zahnrad⁴

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Na-ben-breite (in)	Nom. Na-ben-breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60



¹ Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung benötigen. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

² Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 24 Zoll (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

³ Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz*.

⁴ Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort erfahren Sie die Lieferzeiten und werden über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige Zahnrad-einstellung informiert.

EZ Clean™-Zahnrad¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen				
							U.S.		Metrisch		
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5			



Stützrad

Erhältlicher Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
in	mm	U.S.		Metrisch	
		Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,2	132	1,25	1,5		40
		1-7/16	2,5		60
		1,5			
		2			
6,5	165	1,25	1,5		40
		1-7/16	2,5		60
		1,5			
		2			



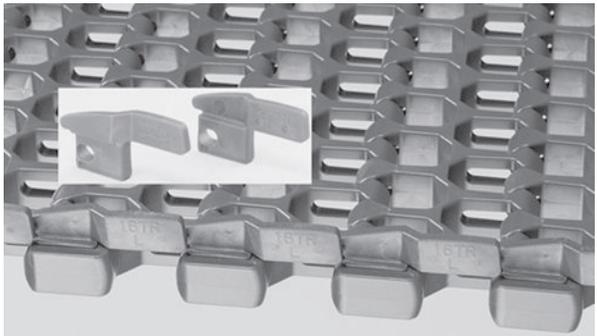
Universelle Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	
2,00 ²	50,8 ²	
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. • Kompatible Wendefaktoren: 1,6, 2,2, 2,5 und 3,2. 		



Überlappende Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. • Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt. • Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt. • Radiusfaktoren für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal betragen 1,6, 2,2, 2,5, und 3,2. • Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6. 		



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

² Nur erhältlich in 1,6 DR

Spurteiler

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,75	19,0	
		Azetal, Polypropylen

- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Bei Modulen mit Wenderadius 1,6 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 1,5 in (38,1 mm), 2,5 in (63,5 mm), 3,5 in (88,9 mm), 4,5 in (114 mm), 11,5 in (292 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.
- Bei Modulen mit Wenderadius 2,2 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 4,5 Zoll (114 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.

A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung				A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Nominaler Außendurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm	Anz. Zähne	Zoll	mm						
S2600 Spiral 1.0, 1.1, 1.6, 2.0, 2.2, 2.5, 3.2												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
S2600 Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,46	139	3,21	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,71	170	3,83	97

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

A Oberseite der Übergabeplatte
B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung				Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne			
in	mm		in	mm	
5,2	132	8	0,200	5,1	
6,5	165	10	0,158	4,0	

Niederhalte- und Gleitprofile

Intralox empfiehlt die Verwendung von durchgehenden Niederhalteprofilen für die ganze Kurve. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Dies gilt

sowohl für den Ober- als auch für den Untertrum. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Siehe *Spezielle Gleitprofile*.

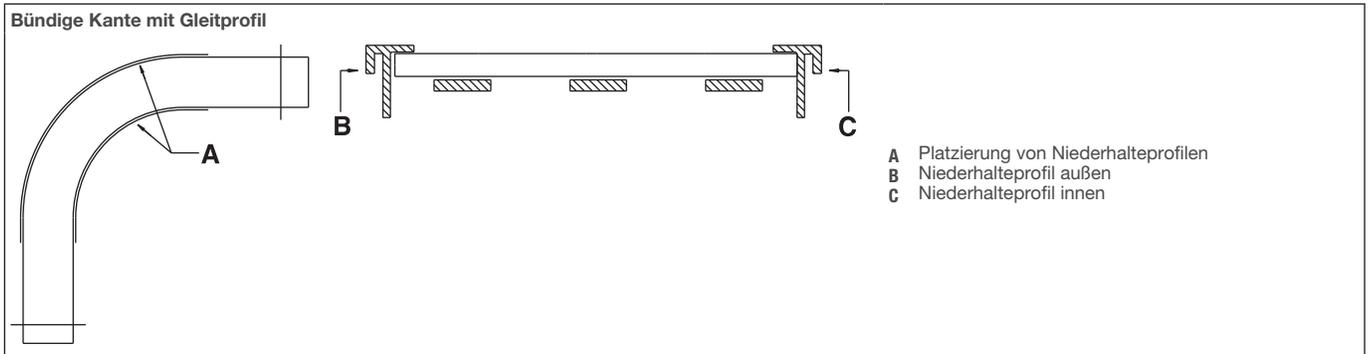


Abbildung 12: Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2600

Hinweise zur Bandauswahl

Wenn Sie eine Beratung zu Radiusbändern und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter *Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius*.

Zusammenfassung der Konstruktionsrichtlinien für S2600

Weitere Informationen finden Sie im Handbuch *Installation, Wartung und Fehlerbehebung* von Intralox.

- | | |
|--|---|
| <p>A Der Mindestkurvenradius für S2600 entspricht Kurvenradius x Bandbreite, gemessen von der Innenseite.</p> <p>B Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.</p> <p>C Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.</p> <p>D Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe <i>Spezielle Spannmethoden</i>.</p> | <p>E Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkrolle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.</p> <p>F Umlenkrolle</p> <p>G erste Kurve</p> <p>H Bandbreite</p> <p>I Bandlauf</p> <p>J zweite Kurve</p> <p>K Antriebsmotor</p> <p>L Antriebswelle</p> |
|--|---|

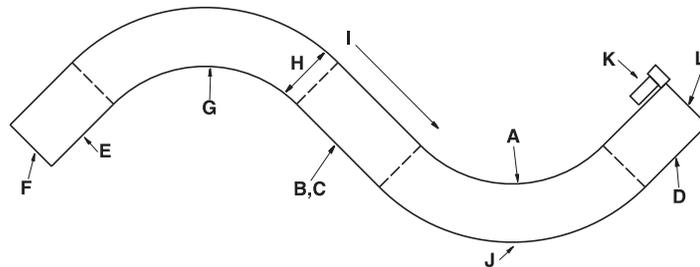
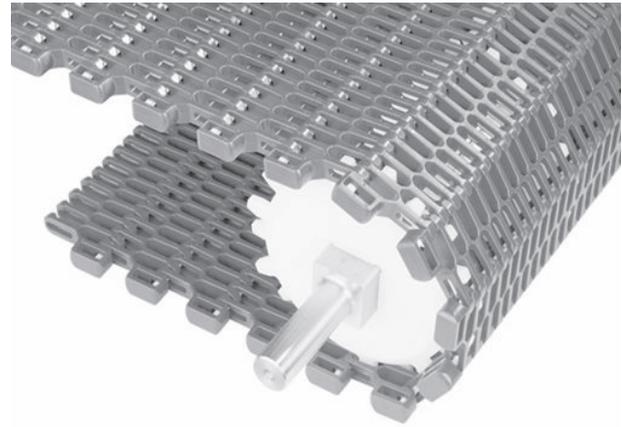


Abbildung 13: Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

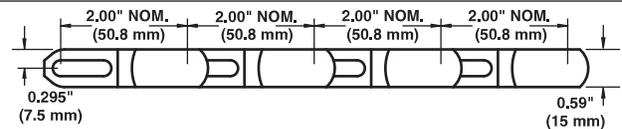
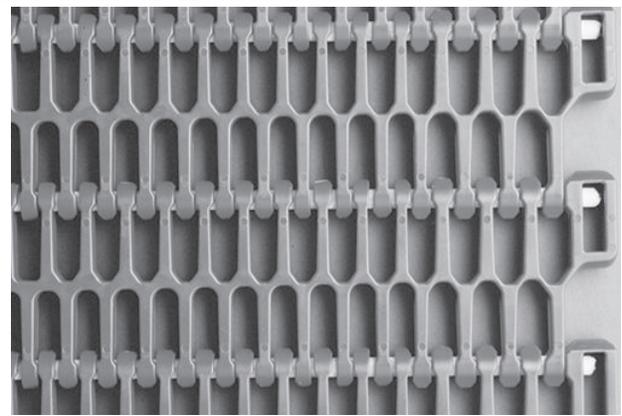
Spiral 1.6

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	45 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 1,6)	27 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	2000	2976	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,74	8,50
SELM	Azetal	1060	1577	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,36	6,64

¹ Informationen über Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

Spiral 2.2		
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 2,2)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopierstabtyp	
ProduktHinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). 		

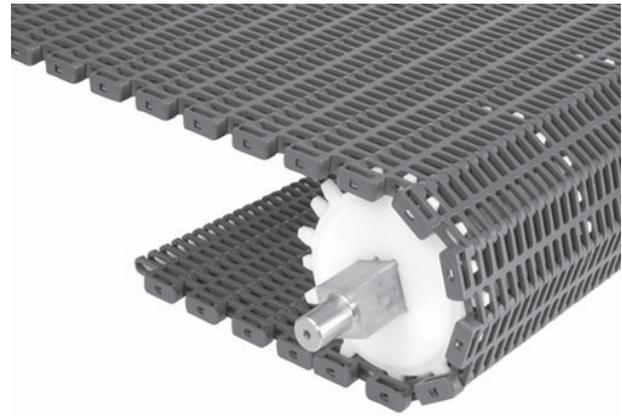
Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1700	2530	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
Polypropylen	Azetal	1500	2232	300	136	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1060	1577	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

¹ Informationen über Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

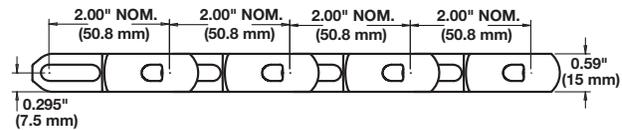
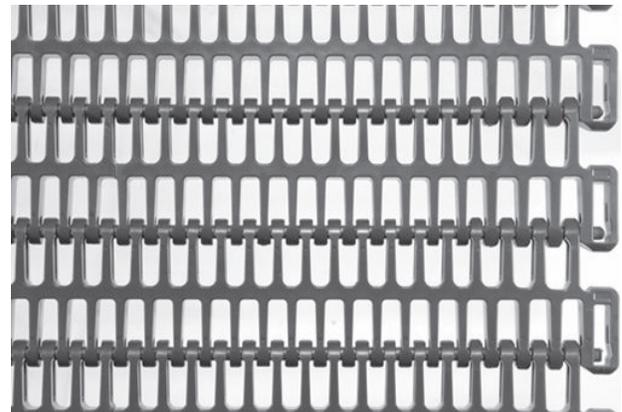
Spiral 2.7

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderadius 2,7)	23 %	
Scharnierauführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,7-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).



Banddaten

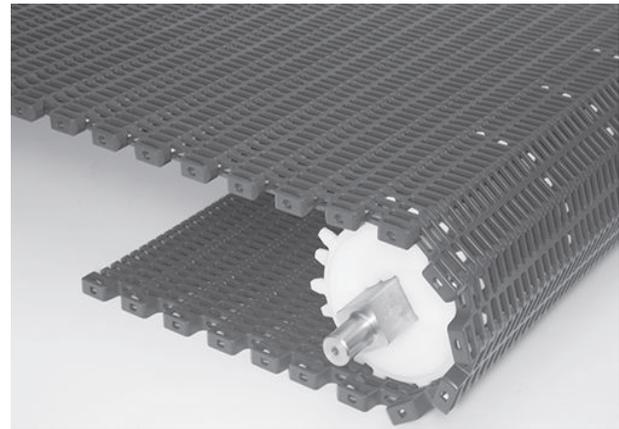
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1700	2530	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	9,08
Polypropylen	Azetal	1500	2232	300	136	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1060	1577	300	136	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

¹ Informationen über Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

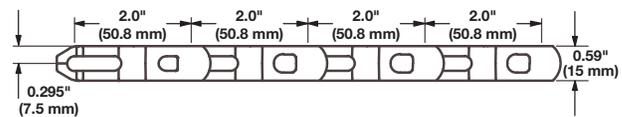
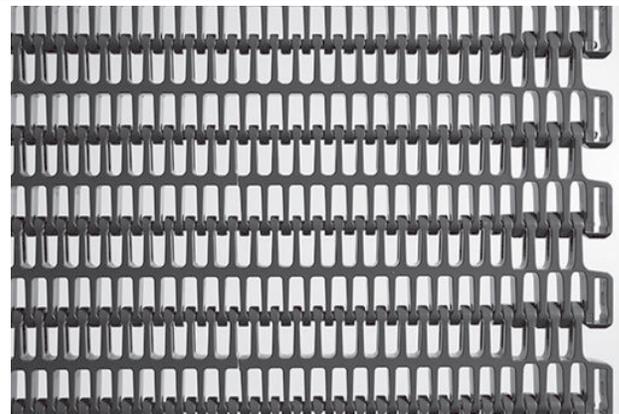
Dual Turning 2.0

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite ¹	12	304,8
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen) ²	44 %	
Minstdurchlässigkeit (Wenderradius 2,0)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Entwickelt für Standardantriebs- und i-Drive-Systeme.
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (an der Innenkante gemessen).
- Informationen zu spezifischen Breiten, die hier nicht aufgeführt sind, finden Sie im *Intralox Engineering Program* und im *i-Drive Program*.
- Die bevorzugte Laufrichtung ist mit den Schlitzlöchern auszurichten.
- Einführen der Scharnierstäbe erfolgt vom Rand des Bandes. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.



Banddaten								
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Gebogene Bandfestigkeit	Temperaturbereich (kontinuierlich) ³		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m		°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1700	2530	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um eine Berechnung der gebogenen Bandfestigkeit zu erhalten.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	8,98
Azetal	Nylon	1700	2530		-50 bis 200	-46 bis 93	1,81	8,84
SELM	Azetal	1060	1577		-50 bis 200	-46 bis 93	1,42	6,93
SELM	Nylon	1060	1577		-50 bis 212	-46 bis 100	1,40	6,84

¹ Informationen über Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm) erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

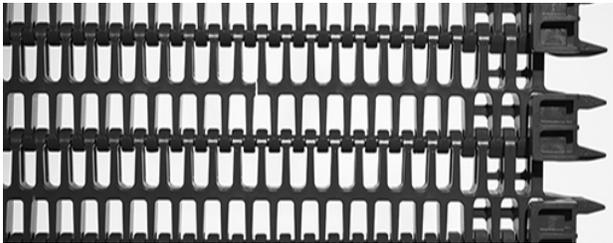
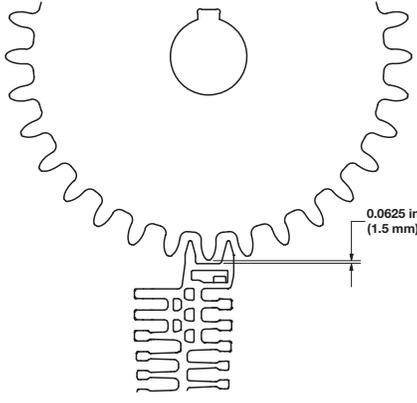
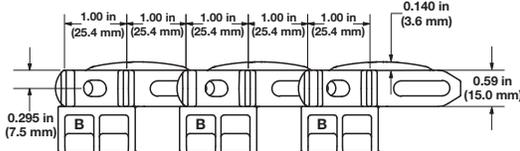
² (Durchlässigkeitsberechnungen für S2700 Dual Turning 2.0 gelten nur für diese Ausführung und sind deshalb nicht mit anderen S2700-Ausführungen vergleichbar.

³ Das Band funktioniert mechanisch bis zu einer Temperatur von 240°F (116°C). Die Verwendung des Bandes in einem Temperaturbereich von 212°F bis 240°F (100°C bis 116°C) ist nicht von der FDA zugelassen.

Side Drive		
	Zoll	mm
Modulteilung	2,0	50,8
Antriebszahnradteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	10	254,0
Maximale Breite	42	1066,8
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit	44 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Seitenantrieb	

Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden.**
- Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Auf der Innenkante kann ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten. Dies gilt jedoch nur für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung.
- Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, so dass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die bevorzugte Laufrichtung ist mit den Schlitzlöchern auszurichten. Dieses Band ist nicht für die entgegengesetzte Laufrichtung ausgelegt.
- Die Z-Abmessung ist der Abstand zwischen der Kante des Bandes (ohne Antriebszahnrad) und dem Außendurchmesser des Zahnrad. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen von Band und Zahnradern sicherzustellen.
- Mit diesem Band können S2700-spezifische Spurteiler eingesetzt werden. Die Verwendung von Bordkanten ist jedoch nicht möglich.
- Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante ohne Antriebszahnrad).

Banddaten											
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 Zoll (6,1 mm)	Traglast gerades Band		Traglast gebogenes Band ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Behördliche Zulassung	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²	FDA (USA)	EU MC ²
Azetal	Azetal	175	260	150	220	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,6	•	•

¹ Die angegebene Festigkeit von gebogenen Bändern und die Methoden zu ihrer Berechnung variieren je nach Hersteller der Bänder. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen beim Vergleich der tatsächlichen Festigkeit gebogener Bänder gerne behilflich.

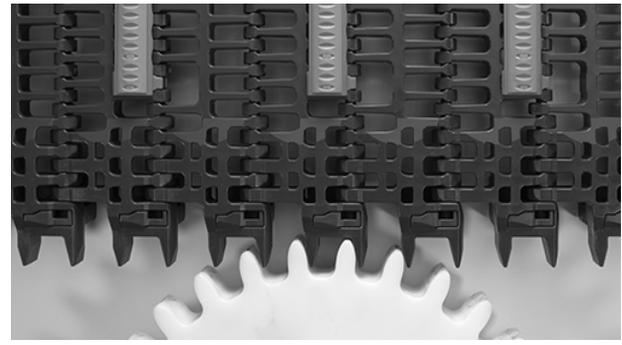
² EU MC Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 2002/72/EG inklusive aller Änderungen bis zum heutigen Tag.

Side Drive V2									
	Zoll	mm							
Modulteilung	2,0	50,8							
Bandteilung	1,0	25,4							
Mindestbreite	10	254,0							
Maximale Breite	42	1067							
Breitenabstufungen	0,50	12,7							
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5							
Durchlässigkeit	44 %								
Scharnierausführung	Offen								
Antriebsart	Seitenantrieb								
Produktthinweise									
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden. • Durch die Flachguroberfläche sind einfache Übergaben über das Bandende möglich. • Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich. • Der Niederhaltesteg ermöglicht die vollständige Nutzung der gesamten Bandbreite. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante ohne Antriebszahnräder). • Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. • Konstruieren und montieren Sie das Band mit den Schlitzlöchern in Laufrichtung. Dieses Band ist nicht für die entgegengesetzte Laufrichtung ausgelegt. • Der Abstand zwischen der Bandkante (ohne Antriebszahnräder) und dem Außendurchmesser des Zahnrades ist entscheidend. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen von Band und Zahnradern sicherzustellen. • Für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung kann auf der Innenkante ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten. • Mit diesem Band können S2700-spezifische Spurteiler eingesetzt werden. Die Verwendung von Bordkanten ist jedoch nicht möglich. 									
Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Traglast gebogenes Band		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	175	260	150	220	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,59

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Traglast gebogenes Band		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	175	260	150	220	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,59

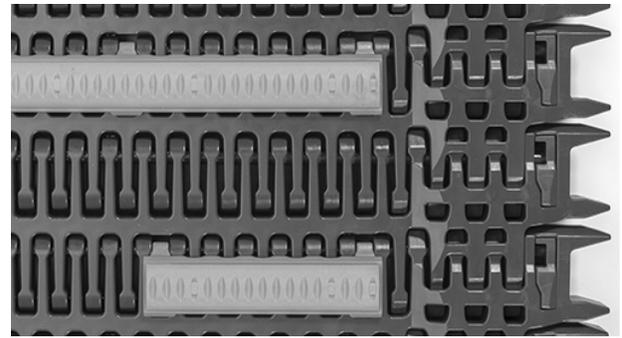
Spiral Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Modulteilung	2	50,8
Mindestbreite	Variiert je nach Basisband	
Maximale Breite		
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Scharnierausführung	Offen	

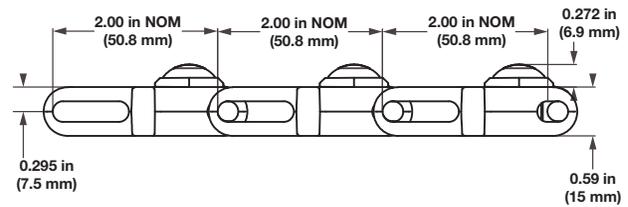


Produktinweise

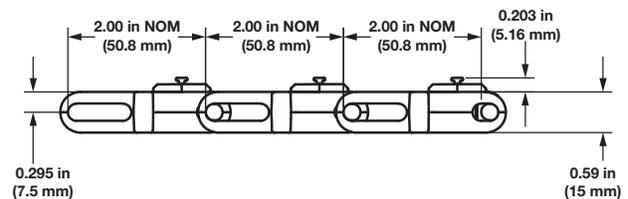
- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Erhältlich nur in blauem Polypropylen (PP) und blauem Azetal mit blauem Gummi oder blauem PP und Mini Rib aus blauem Azetal.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Kompatibel mit S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 und S2700 Spiral 1.6, 2.2 und 2.7.
- Bezüglich der minimalen freien Randzone wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



Modul mit Friction Top-Einsatz:



Modul mit Mini Rib-Einsatz:



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Zubehör	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit ¹		Spiral-Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht ¹		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ²
Azetal	Friction Top-Einsatz: blaue PP-Basis mit Gummiüberzug	Azetal	175	260	150	220	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	54, Shore A	Siehe Hinweis ³	Siehe Hinweis ⁴
Azetal	Mini Rib-Einsatz: blaues Azetal	Azetal	175	260	150	220	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	—	Siehe Hinweis ³	Siehe Hinweis ⁴

¹ Die angegebenen Werte gelten für Side Drive-Basisbänder. Werte für andere kompatible Basisbänder finden Sie auf der Produktseite für jedes Band. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

² Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

³ Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

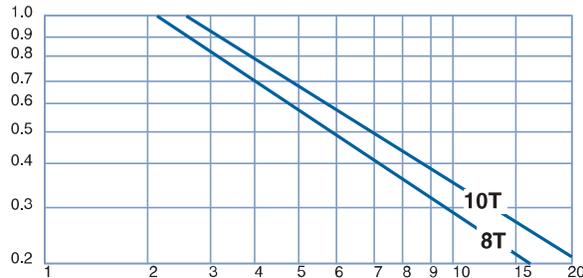
⁴ Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Referenz für Anzahl von Zahnradern und Gleitprofilen¹

Bandbreitenbereich ²		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle ³	Gleitprofile ⁴	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	5	2	2
26	660	5	2	2
28	711	5	2	2
30	762	5	3	2
32	813	5	3	2
34	864	7	3	2
36	914	7	3	2
38	965	7	3	2
40	1016	7	3	2
42	1067	7	3	2
44	1118	7	3	2
46	1168	9	3	2
48	1219	9	3	2
50	1270	9	3	2
52	1321	9	3	2
54	1372	9	3	2
56	1422	9	4	3
58	1473	11	4	3
60	1524	11	4	3

Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnradern mit maximal 8 Zoll (203 mm) Mittellinienabstand. Maximal 25 Zoll (635 mm) Mittellinienabstand. Maximal 30 Zoll (762 mm) Mittellinienabstand

Festigkeitsfaktor

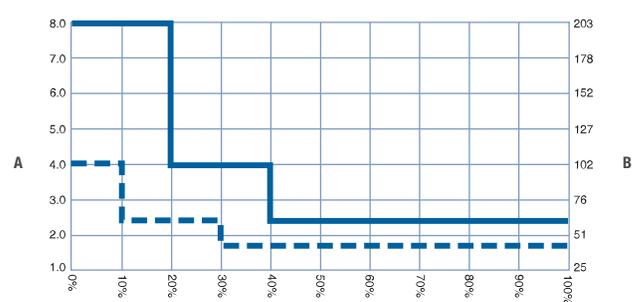


Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)

Teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahnradgeraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Hinweise zur Bandauswahl* im *Konstruktionshandbuch für modulare Kunststoffförderbänder 2020*.

V = ft/min (m/min); T = Anzahl der Zähne; L = ft (m)

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

A: Zahnradabstand, Zoll
B: Zahnradabstand, mm

Durchgezogene Linie: Zahnräder mit Vierkantbohrung
Strichlinie: Zahnräder mit Rundbohrung

Azetal-Zahnräder⁵

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		60
10 (4,85 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60

¹ Empfehlungen zu Bandobertrum-Halterungen für Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

² Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 24 Zoll (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

³ Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter *Halterung und Mittelzahnrad-Versatz*.

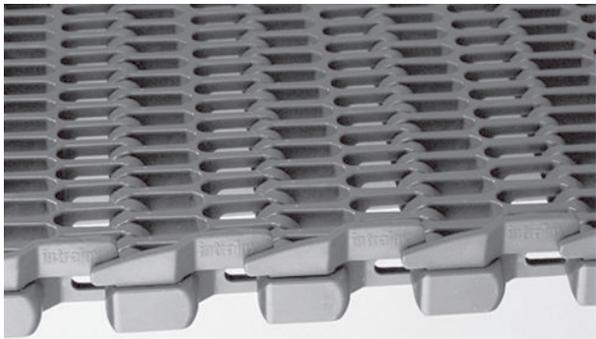
⁴ Abstände am Obertrum sind angegeben für verteilte 2 lb/ft² bei 65 °F (18,3°C) für Azetal-Bänder mit Azetal-Stäben und 2 Zoll (50,8 mm) bzw. 4 Zoll (101,6 mm) Überhang.

⁵ Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort erfahren Sie die Lieferzeiten und werden über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnradern und die richtige Zahnradeneinstellung informiert.

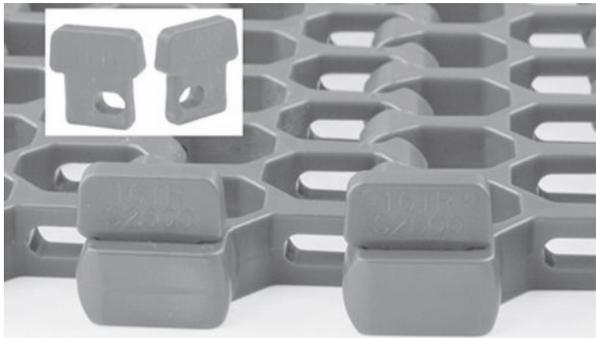
Stützrad					
Erhältlicher Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
		U.S.		Metrisch	
Zoll	mm	Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60



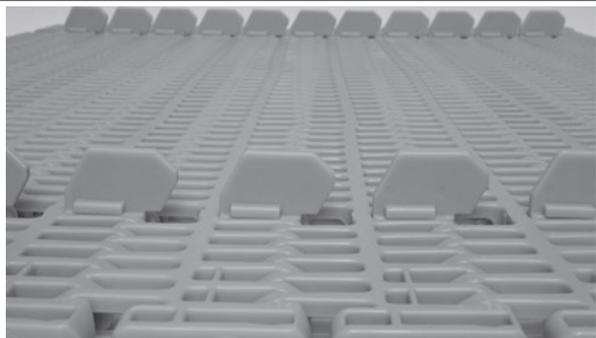
Überlappende Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. • Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt. • Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt. • Der Radiusfaktor für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal beträgt 1,6. • Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6. 		



Universelle Bordkanten		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	
2,00 ¹	50,8 ¹	
<ul style="list-style-type: none"> • Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird. 		



Spurteiler		
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,75	19	Azetal, SELM

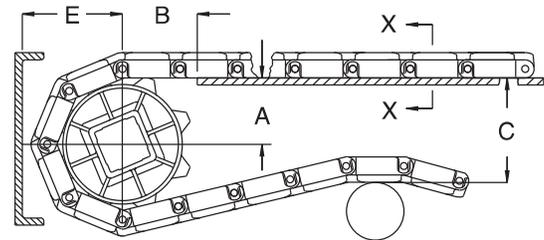

¹ Nur erhältlich in 1,6 DR

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A $\pm 0,031$ in (1 mm)
B $\pm 0,125$ in (3 mm)

C \pm (max.)
E \pm (min.)

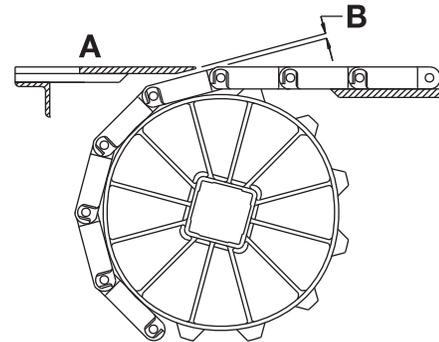
Zahnradbeschreibung				A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Nominaler Außendurchmesser		Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	
Zoll	mm	Zoll	mm	Anz. Zähne	Zoll	mm						
S2700 Spiral 1.6, 2.2, 2.7												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
S2700 Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,50	140	3,24	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,74	171	3,87	98

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung				Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in		mm
in	mm				
5,2	132	8	0,200	5,1	
6,5	165	10	0,158	4,0	

Niederhalte- und Gleitprofile

Intralox empfiehlt die Verwendung von durchgehenden Niederhalteprofilen für die ganze Kurve. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Dies gilt sowohl für den Ober- als auch für den Untertrum. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Siehe *Spezielle Gleitprofile*.

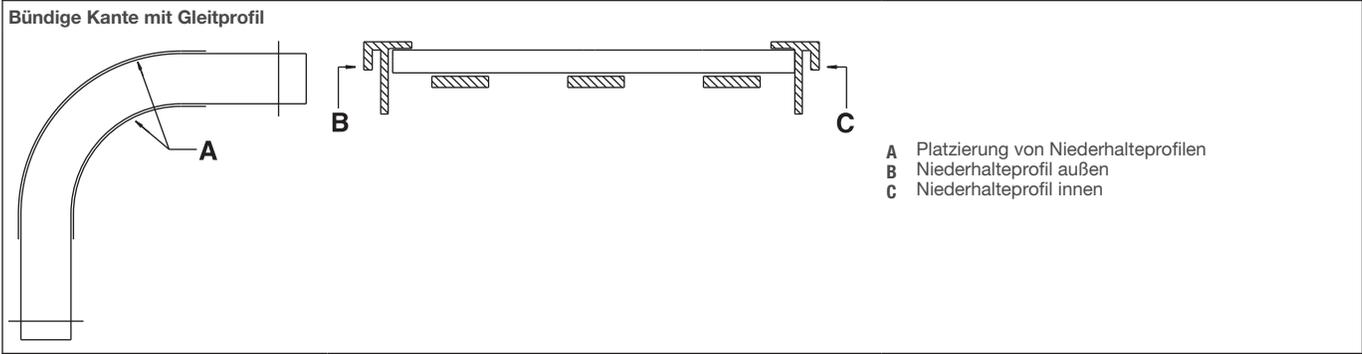


Abbildung 14: Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2700

Hinweise zur Bandauswahl

Wenn Sie eine Beratung zu Radiusbändern und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter *Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius*.

Zusammenfassung der Konstruktionsrichtlinien für S2700

Weitere Informationen finden Sie im Handbuch *Installation, Wartung und Fehlerbehebung* von Intralox.

- A Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2700 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.
- B Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- C Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- D Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe *Spezielle Spannmethoden*.
- E Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkrolle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.
- F Umlenkrolle
- G erste Kurve
- H Bandbreite
- I Bandlauf
- J zweite Kurve
- K Antriebsmotor
- L Antriebswelle

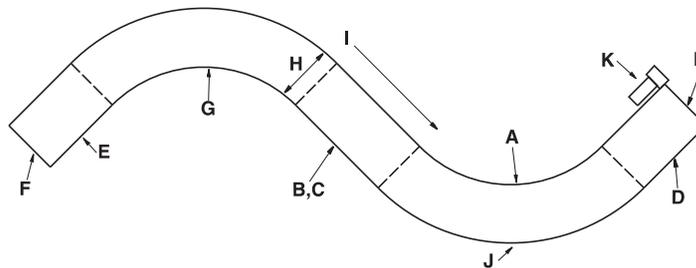
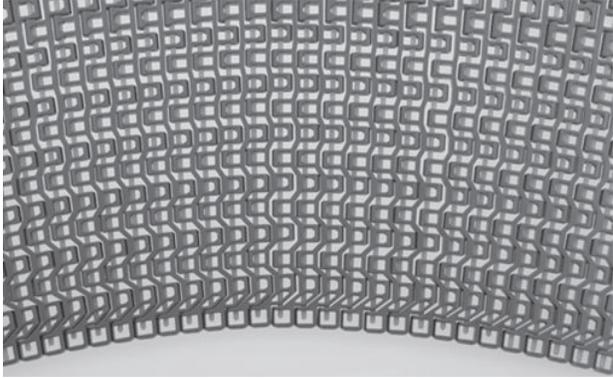
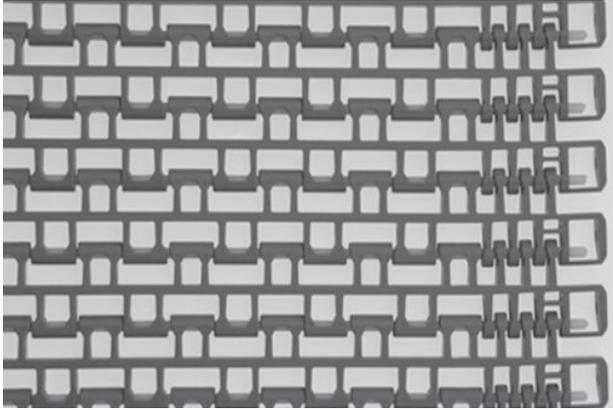
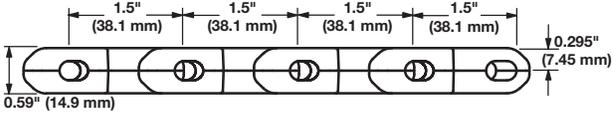


Abbildung 15: Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

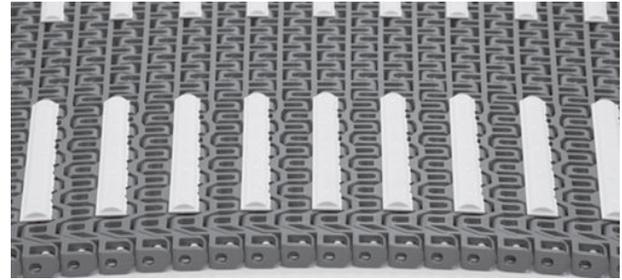
Spiral GTech 1.6		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	
Produktthinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im <i>Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts. • Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abschnitt 2: Produktlinie</i>. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln. 		
  		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,28	6,25

¹ Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Der Intralox Kundenservice ist Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich.

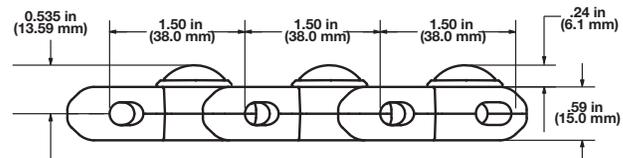
Spiral GTech Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	



Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glatter Oberflächenraute.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Erhältlich in weißem Polypropylen mit weißem Gummi oder in blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.
- Ein Mindestabstand von 2,0 in (50,8 mm) zwischen den Friktionseinsätzen ist erforderlich, um eine korrekte Positionierung der Zahnräder zu ermöglichen.



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis-/Reibungsfarbe	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung ²	
			lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²		FDA (USA)	EU MC ³
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	• ⁴	• ⁵
Azetal	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Azetal	1700	2530	376 (475)	171 (215)	34 bis 212	1 bis 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59, Shore A	• ⁴	• ⁵

¹ Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

² Bevor Intralox die Serie S2800 entwickeln konnte, hat die USDA-FSIS für Fleisch und Geflügel die Veröffentlichung einer Liste zulässiger neuer Produkte für den Kontakt mit Lebensmitteln eingestellt. Zum Zeitpunkt der Drucklegung des Handbuchs wurden die Zulassungen durch Dritte gerade untersucht, waren jedoch noch nicht durch die USDA-FSIS sanktioniert.

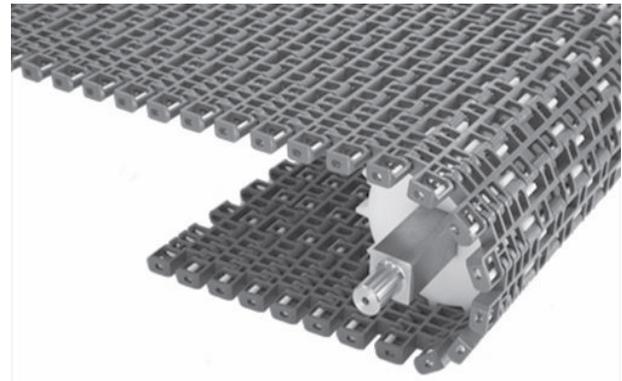
³ Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

⁴ Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

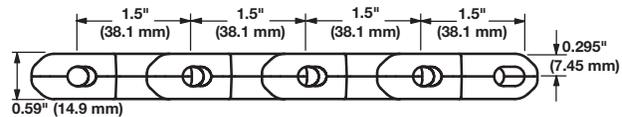
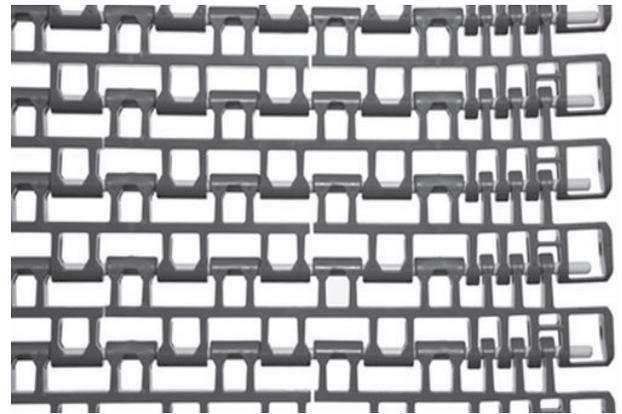
⁵ Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Spiral GTech 2.2 und 3.2

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Die Open Hinge- und Slot-Konstruktion vereinfacht die Reinigung.
- Leichtes Band mit äußerst hoher Quersteifigkeit verhindert ein Wölben sowie eine Verwerfung des Bandes.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.

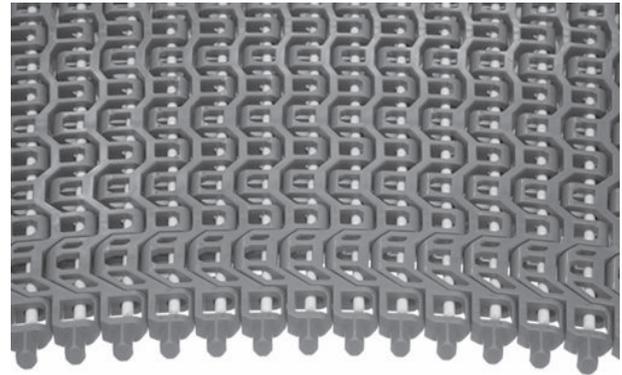

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,3

¹ Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

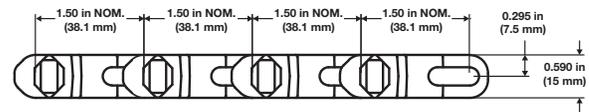
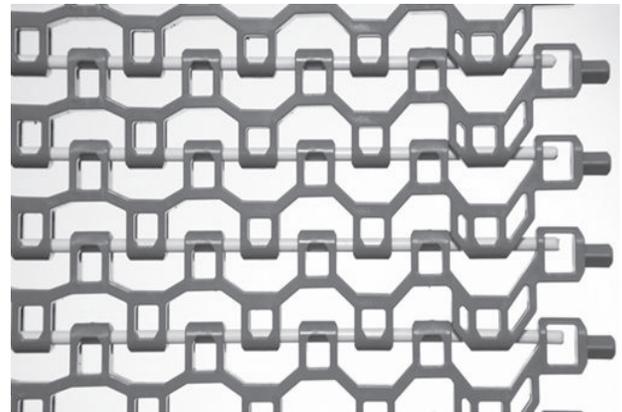
Spiral DirectDrive™

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktthinweise

- Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.
- Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 Zoll (6,1 mm)	Traglast gerades Band		Spiral-Bandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,2
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81

¹ Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Bandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

Azetal-Zahnräder¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. Zoll	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabebreite (Zoll)	Nom. Nabebreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 1-1/2, 2	1,5, 2,5		40, 60



Stützrad

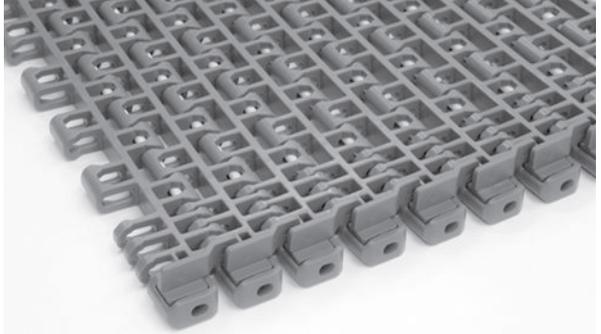
Erhältlicher Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	U.S.		Metrisch	
		Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60



Überlappende Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
in	mm	
0,50	12,7	Azetal
1,0	25,4	Azetal

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6.



Spurteiler

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,75	19	Azetal, SELM

- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Spurteiler können in einem Abstand von 2 Zoll (50,8 mm) entlang der Breite des Bandes angeordnet werden.
- Minimale freie Randzone: Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



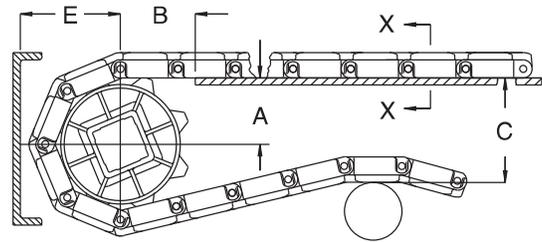
¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm) C ± (max.)
 B ± 0,125 in (3 mm) E ± (min.)

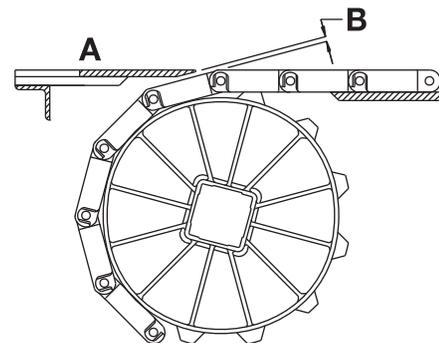
Zahnradbeschreibung			A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S2800 Spiral GTech 1.6, 2.2 und 3.2 und DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
S2800 Spiral GTech Rounded Friction Top										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,51	165	3,74	95

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

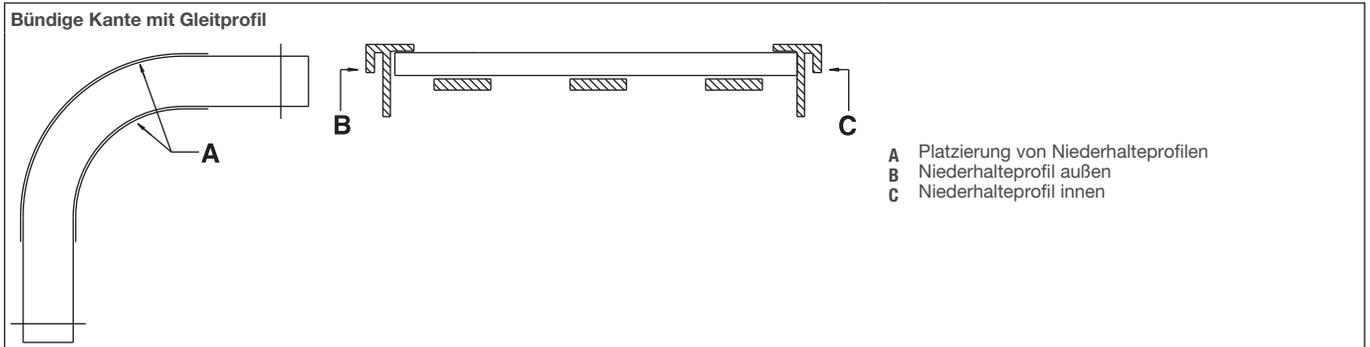


A Oberseite der Übergabeplatte
 B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Niederhalte- und Gleitprofile

Intralox empfiehlt die Verwendung von durchgehenden Niederhalteprofilen für die ganze Kurve. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Dies gilt sowohl für den Ober- als auch für den Untertrum. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Siehe *Spezielle Gleitprofile*.



A Platzierung von Niederhalteprofilen
 B Niederhalteprofil außen
 C Niederhalteprofil innen

Abbildung 16: Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2800

Hinweise zur Bandauswahl

Wenn Sie eine Beratung zu Radiusbändern und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter **Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius**.

Zusammenfassung der Konstruktionsrichtlinien für S2800

Weitere Informationen finden Sie im Handbuch *Installation, Wartung und Fehlerbehebung* von Intralox.

- | | |
|---|---|
| <p>A Der empfohlene Mindestkurvenradius beträgt für S2800 bei der Standardkante das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.</p> <p>B Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 1,6-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.</p> <p>C Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.</p> <p>D Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe <i>Spezielle Spannmethoden</i>.</p> | <p>E Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkrolle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.</p> <p>F Umlenkrolle</p> <p>G erste Kurve</p> <p>H Bandbreite</p> <p>I Bandlauf</p> <p>J zweite Kurve</p> <p>K Antriebsmotor</p> <p>L Antriebswelle</p> |
|---|---|

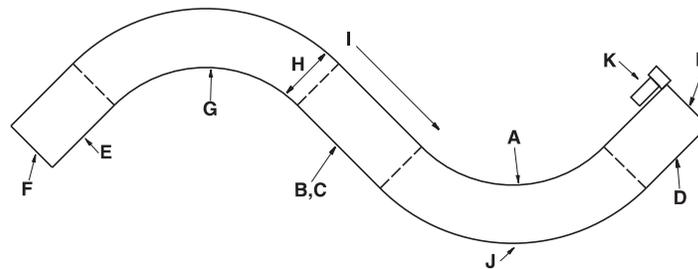


Abbildung 17: Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

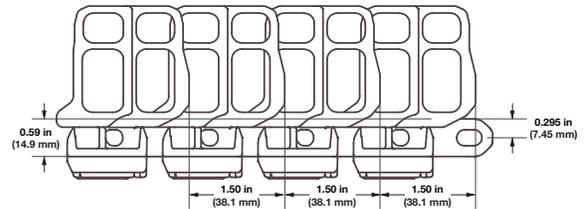
DirectDrive™-Stapler

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Minstdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	



Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtes, robustes Band mit glatter Oberflächenbeschaffenheit für eine optimale Produktfreigabe.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Köhlen des Produkts.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abchnitt 2: Produktlinie*.
- Die Seitenplatten sind fest installiert und können nicht ausgetauscht werden.
- Konzipiert für Stapler-Anwendungen mit der patentierten Direct-Drive-Technologie.
- Etagenabstand: erhältlich in 60 mm, 80 mm oder 100 mm.



Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich) ²		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lbs.	kg	°F	°C	lb./ft. ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,96	9,57

¹ Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

² Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

Azetal-Zahnräder¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. Zoll	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchmesser Zoll	Nom. äußerer Durchmesser mm	Nom. Nabenbreite (Zoll)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	2, 1-7/16	1,5, 2,5		40, 60



Stützrad

Erhältlicher Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	U.S.		Metrisch	
		Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60

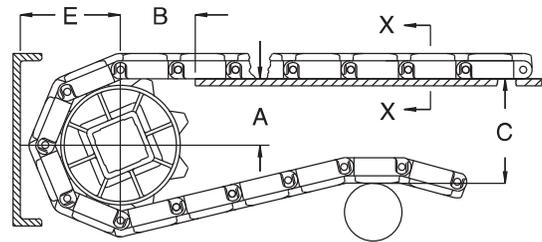


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		Anz. Zähne	A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm	Zoll	mm							
S2850 DirectDrive-Stapler										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

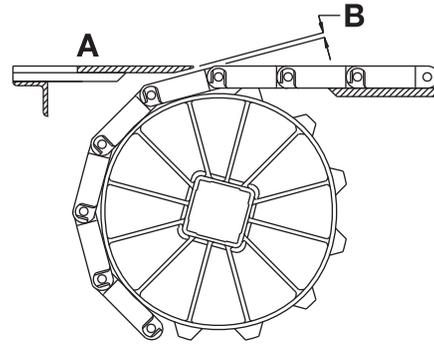
¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

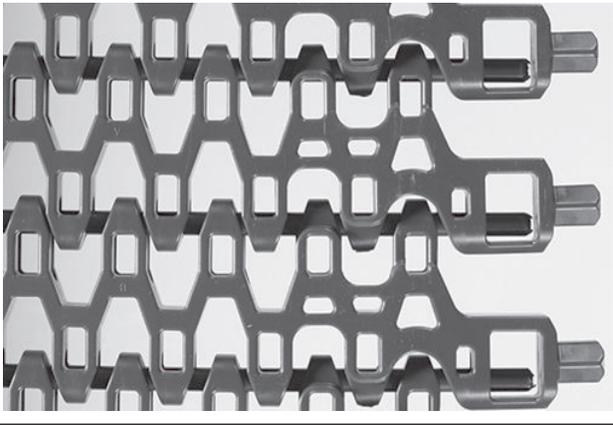
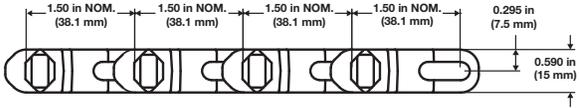
NoteColonSymbol Die Oberseite der Übergabeplatte liegt in der Regel 0,031 in (0,8 mm) über der Bandoberfläche für die Produktübergabe auf das Band. Bei der Produktübergabe vom Band befindet sich die Oberseite der Übergabeplatte in der Regel 0,031 in (0,8 mm) unter der Bandoberfläche.



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung		Anz. Zähne	Spalt	
Teilkreisdurchmesser			Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Spiral DirectDrive™ (DD)		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Minimale Breite ¹	13,5	343
Maximale Breite ¹	61,7	1567
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit (zusammengelegt)	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	
Produktinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit</i> im <i>Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern</i>. • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit. • Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie</i>. • Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln. 		
		
		
		

Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lbs.	kg	°F	°C	lb./ft. ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16

¹ Breite umfasst Zahnüberstand.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

Spiral 1.6		
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Minimale Breite ¹	13,5	343
Maximale Breite ¹	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	
ProduktHinweise		
<ul style="list-style-type: none"> • Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt <i>Sicherheit im Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern.</i> • Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. • Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen. • Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts. • Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit. • Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante • Verbesserte Quersteifigkeit. • Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von <i>Abchnitt 2: Produktlinie.</i> • Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb. • Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen. • Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen). • Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln. 		

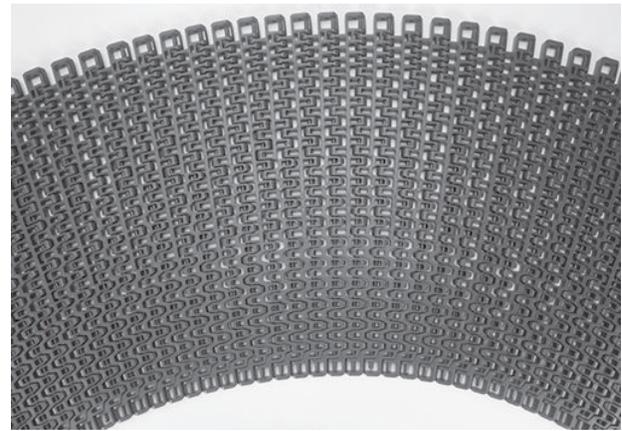
Banddaten									
Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lbs.	kg	°F	°C	lb./ft. ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13

¹ Breite umfasst Zahnüberstand.

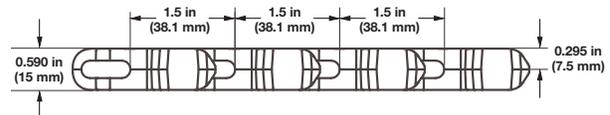
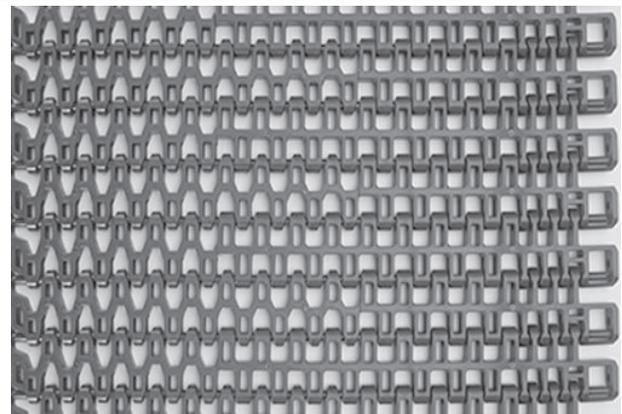
² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Spiralbandhersteller. Intralox Spiral-Techniker sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Kurvenbandfestigkeiten behilflich.

Spiral 2.2

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Minimale Breite ¹	13,5	343
Maximale Breite ¹	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Mittel-/Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im Handbuch *Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante.
- Verbesserte Quersteifigkeit.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb.
- Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ²		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lbs.	kg	°F	°C	lb./ft. ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	744	375	170	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13

¹ Breite umfasst Zahnüberstand.

² Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Spiralbandhersteller. Intralox Spiral-Techniker sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Kurvenbandfestigkeiten behilflich.

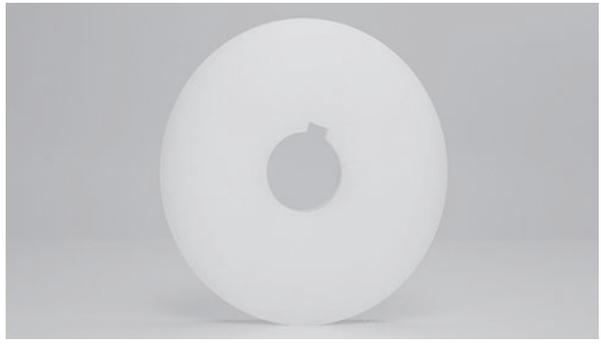
Azetal-Zahnräder¹

Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm. in	Nom. Teilkreis-durchm. mm	Nom. äußerer Durchm. in	Nom. äußerer Durchm. mm	Nom. Nabenbreite (in)	Nom. Nabenbreite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16	1,5		40
							2	2,5		60



Stützrad

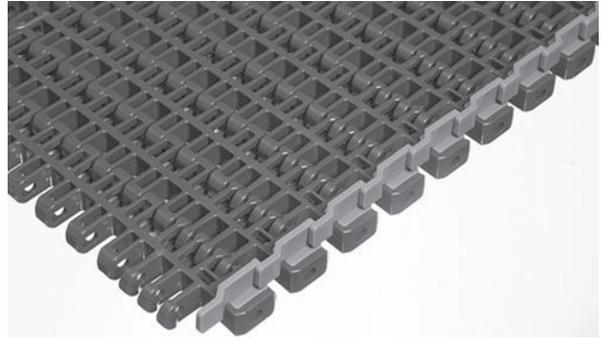
Erhältlicher Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	U.S.		Metrisch	
		Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60



Überlappende Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, Nachweisbares MX
1,0	25,4	Azetal, Nachweisbares MX

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 Zoll (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6.



¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Erhältliche Höhe			Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
0,75	19		Acetal, Nachweisbares MX, SELM	

Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen *A*, *B*, *C* und *E* müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung *A*.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.

A ± 0,031 in (1 mm)

B ± 0,125 in (3 mm)

C ± (max.)

E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		Anz. Zähne	A		B		C		E	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm			Zoll	mm					
S2900 Spiral-DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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

A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

Niederhalte- und Gleitprofile

Intralox empfiehlt die Verwendung von durchgehenden Niederhalteprofilen für die ganze Kurve. Beginnen Sie die Profile vor der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Beenden Sie die Profile nach der Kurve in einem Abstand der einfachen Bandbreite. Dies gilt sowohl für den Ober- als auch für den Untertrum. Die Verwendung von Niederhalteprofilen an beiden Seiten des Bandes über den gesamten Obertrum wird zwar empfohlen, ist aber nicht Pflicht. Siehe *Spezielle Gleitprofile*.

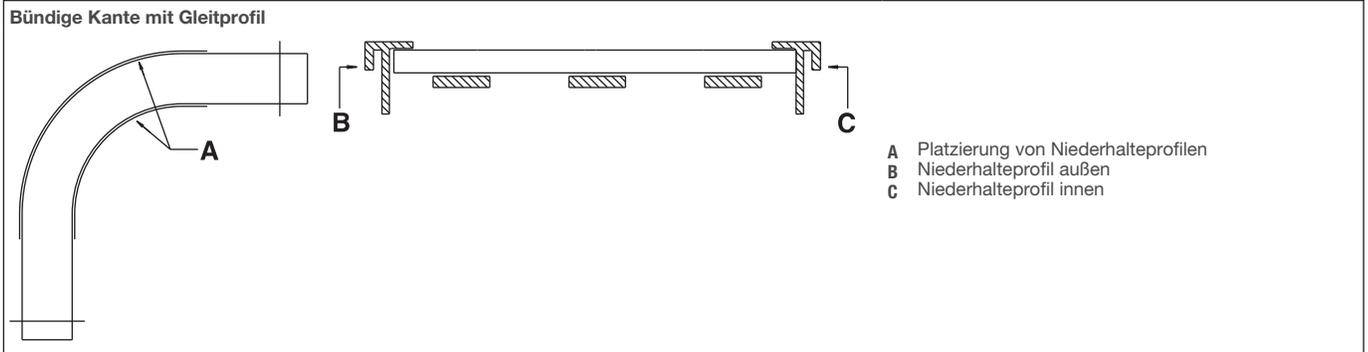


Abbildung 18: Niederhalte- und Gleitprofile für Bänder mit flachen Kurven der Serie 2900

Hinweise zur Bandauswahl

Wenn Sie eine Beratung zu Radiusbändern und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius](#).

Zusammenfassung der Konstruktionsrichtlinien für S2900

Weitere Informationen finden Sie im Handbuch *Installation, Wartung und Fehlerbehebung* von Intralox.

- | | |
|---|---|
| <p>A Der empfohlene Mindestkurvenradius beträgt für S2900 das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante bei Standardkante.</p> <p>B Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 1,6-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.</p> <p>C Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.</p> <p>D Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Entfernungen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) eine gewichtete Spannvorrichtung erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe <i>Spezielle Spannmethoden</i>.</p> | <p>E Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkswelle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnradern eine Umlenkrolle verwendet werden.</p> <p>F Umlenkswelle</p> <p>G erste Kurve</p> <p>H Bandbreite</p> <p>I Bandlauf</p> <p>J zweite Kurve</p> <p>K Antriebsmotor</p> <p>L Antriebswelle</p> |
|---|---|

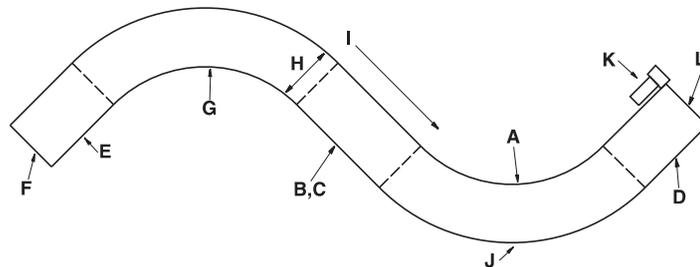


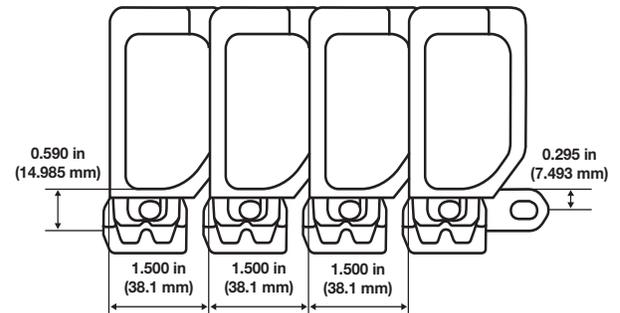
Abbildung 19: Typisches Layout mit zwei Kurvenradien

DirectDrive™-Stapler

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13,0 x 10,0
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Minstdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Antriebsart	Scharnierantrieb	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopfnierstabtyp	


Produktinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Fehlersuche bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtes, robustes Band mit glatter Oberflächenbeschaffenheit für eine optimale Produktfreigabe.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von *Abschnitt 2: Produktlinie*.
- Die Seitenplatten sind fest installiert und können nicht ausgetauscht werden.
- Konzipiert für Stapler-Anwendungen mit der patentierten Direct-Drive-Technologie.
- Etagenabstand: erhältlich in 60 mm, 80 mm oder 100 mm.


Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material Ø 0,240 in (6,1 mm)	Gerade Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit ¹		Temperaturbereich (kontinuierlich) ²		Bandgewicht	
		lb/ft	kg/m	lb	kg	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Azetal	Azetal	1600	2381	475	215	-50 bis 200	-46 bis 93	2,18	10,64

¹ Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

² Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

Azetal-Zahnräder ¹										
Anz. Zähne (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreis-durchm in	Nom. Teilkreis-durchm mm	Nom. äußerer Durchm in	Nom. äußerer Durchm mm	Nom. Na-ben-breite (in)	Nom. Na-ben-breite (mm)	Erhältliche Bohrungsgrößen			
							U.S.		Metrisch	
							Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16	1,5	40	60
							2	2,5		



Stützrad					
Erhältlicher Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	U.S.		Metrisch	
		Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60

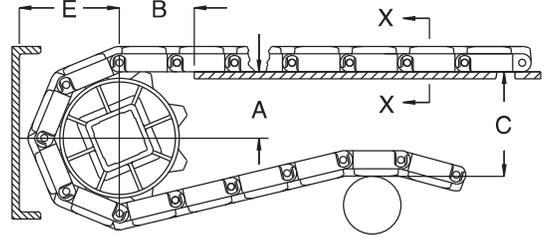


Abmessungen des Fördererrahmens

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die unten aufgeführten Abmessungen A, B, C und E müssen bei allen Konstruktionen angewandt werden.

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung A.

Eine vollständige Beschreibung der Abmessungen finden Sie unter *Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen*.



A ± 0,031 in (1 mm)
B ± 0,125 in (3 mm)
C ± (max.)
E ± (min.)

Zahnradbeschreibung		A		B		C		E		
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Zoll	mm		Zoll	mm						
S2950 DirectDrive-Stapler										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

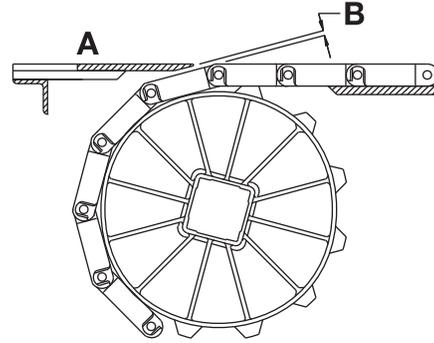
¹ Wenden Sie sich für Informationen über Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Spalt zur Übergabeplatte

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

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

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



A Oberseite der Übergabeplatte

B Spalt zur Übergabeplatte

Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Anz. Zähne	in	mm
in	mm			
6,2	157	13	0,092	2,3

Vierkantwellen

Bearbeitung nach Kundenvorgaben

Nach dem Zuschnitt des Rohmaterials wird der Wellenrohling präzise ausgerichtet. Die Lagerzapfen werden angedreht und dann die erforderlichen Halteringnuten*, Keilnuten und Abschrägungen eingefräst. Der letzte Schritt ist eine sorgfältige Qualitätskontrolle vor dem Versand. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Hilfe bei der Ermittlung der Wellenmaße zu erhalten.

*Wenn die Welle unter hohen Bandlasten arbeitet, werden Halteringnuten nicht empfohlen. In diesen Fällen empfehlen wir selbstausrichtende oder geteilte Hochleistungshalteringe. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um Empfehlungen für Halteringe zu erhalten.

NoteColonSymbol Wenn die Welle in einem Hohlgetriebe verwendet wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

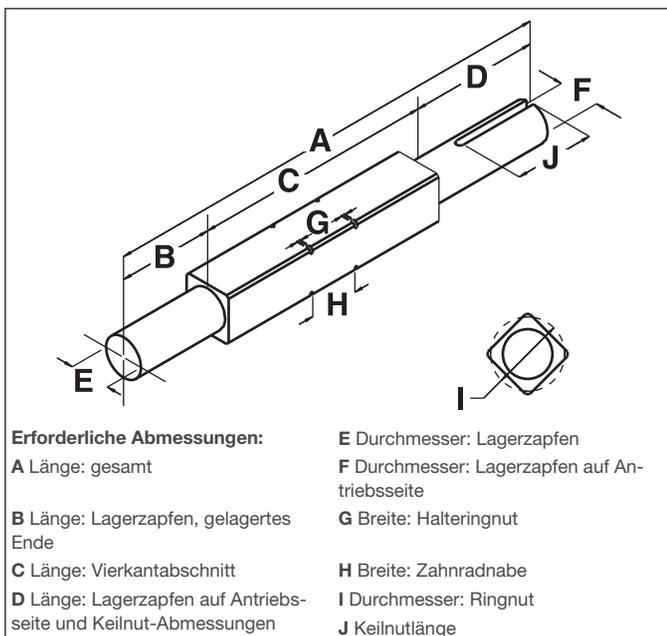


Abbildung 20: Wellenabmessungen

Wellenlieferprogramm Intralox USA ¹ Wellentoleranzen in Zoll			
Vierkantgröße	Baustahl (C-1018)	Edelstahl (303/304)	Edelstahl (316)
0,625 Zoll	+0,000 bis -0,003	+0,000 bis -0,004	+0,000 bis -0,004
1 Zoll	+0,000 bis -0,003	+0,000 bis -0,004	+0,000 bis -0,004
1,5 Zoll	+0,000 bis -0,003	+0,000 bis -0,006	+0,000 bis -0,006
2,5 Zoll	+0,000 bis -0,004	+0,000 bis -0,008	+0,000 bis -0,008
3,5 Zoll ²	+0,000 bis -0,005	+0,000 bis -0,005	Nicht zutreffend

Wellenlieferprogramm Intralox Europa ³ Wellentoleranzen in mm		
Vierkantgröße	Baustahl (KG-37)	Edelstahl (303/304)
25 mm	+0,000 bis -0,130	+0,000 bis -0,130
40 mm	+0,000 bis -0,160	+0,000 bis -0,160
60 mm	+0,000 bis -0,180	+0,000 bis -0,180
65 mm	+0,000 bis -0,180	+0,000 bis -0,180
90 mm	+0,000 bis -0,220	+0,000 bis -0,220

Toleranzen (soweit nicht anders angegeben)	
Gesamtlänge	<48 Zoll: ± 0,061 Zoll (<1200 ± 0,8 mm) >48 Zoll: ± 0,125 Zoll (>1200 ± 1,2 mm)
Lagerzapfendurchmesser	-0,0005 Zoll/-0,003 Zoll (Øh7 lt. NEN-ISO 286-2)
Keilnutbreiten	+0,003 Zoll/-0,000 Zoll (+0,05/-0,00 mm)

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

Keilnuten	
U.S. Größen	Sofern nicht anders angegeben, sind US-amerikanische Keilnuten für quadratische Passfedern vorgesehen (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Metrische Größen	Metrische Passfedernute sind für Passfedern hohe Form A = rundstirnig ohne Bohrungen (DIN 6885-A) vorgesehen.

¹ Wenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 12 Fuß Länge benötigen.

² 3,5 Zoll Baustahl-Wellen können vernickelt werden, um Korrosionsbeständigkeit zu erreichen.

³ Wenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 2 m Länge benötigen.

Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz

Auswahl der empfohlenen Halteringe

Intralox empfiehlt die Verwendung von Halteringen, um die Position des Kettenrads auf jeder Welle zu fixieren. Das befestigte Kettenrad begrenzt die Querbewegung des Bandes während des Betriebs. In vielen Anwendungen werden Federringe erfolgreich eingesetzt; für die Verwendung dieser Ringe müssen jedoch kleine Nuten in die Kanten der Welle gefräst werden. In Anwendungen mit höheren Bandlasten und größerer Wellenbelastung sind solche Nuten aufgrund der Kerbwirkung jedoch nicht empfehlenswert. In diesen Fällen empfiehlt Intralox die Verwendung alternativer Halteringe, die keine Nuten erfordern, wie z. B. selbstausrichtende oder geteilte Ringe (Klemmringe).

Bitte entnehmen Sie *Tablefigure-number-separator10* die empfohlenen Grenzwerte für das Verhältnis zwischen Bandzug und Länge der Welle zwischen den Lagern, so können Sie erkennen, ob Halteringnuten verwendet werden können. Wenn der Bandzug (BP) einer bestimmten Wellengröße und -länge die dargestellten Werte überschreitet, wählen Sie einen Haltering, für den keine Nut in der Welle erforderlich ist.

Standard-Halteringe

- Kunststoffhalteringe, erhältlich in passenden Größen für 1,5 in und 2,5 in Vierkantwellen.
- Standard-Halteringe werden aus Polysulfon hergestellt.
- Der Temperaturbereich von Polysulfon beträgt -125°F bis 300°F (-98°C bis 149°C).
- Für Kunststoff-Halteringe sind Nuten erforderlich, die mit den Nuten für Halteringe aus Edelstahl auf 1,5-in- und 2,5-in-Wellen identisch sind. Weitere Informationen siehe Nutendiagramm in Abschnitt Edelstahl-Halteringe.
- Halteringe aus Kunststoff unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für Kunststoff-Halteringe					
Halteringgröße	Standard-Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnradern				
	Serie	Teilkreisdurchmesser		Bohrungsgröße	
		Zoll	mm	Zoll	mm
1,5 Zoll	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 Zoll	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40

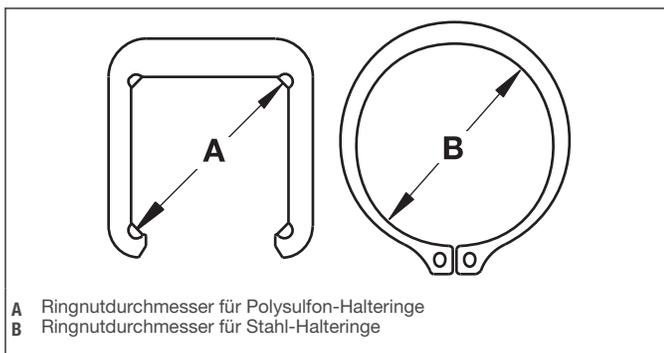


Abbildung 21: Halteringe

- Edelstahl-Halteringe sind für Vierkantwellen mit den folgenden Größen erhältlich: 5/8 Zoll, 1,0 Zoll, 1,5 Zoll, 2,5 Zoll, 3,5 Zoll, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm.

- Folgende Ringe vom Typ ANSI 3AMI gemäß MIL SPEC R-2124B sind lieferbar:

Wellengröße	Maße für Halteringnut und Abschragung		
	Nutdurchmesser	Breite	Abschragen ¹
5/8 Zoll	0,762 ± 0,003 Zoll	0,046 + 0,003/- 0,000 Zoll	0,822 ± 0,010 Zoll
1 Zoll	1,219 ± 0,005 Zoll	0,056 + 0,004/- 0,000 Zoll	1,314 ± 0,010 Zoll
1,5 Zoll	1,913 ± 0,005 Zoll	0,086 + 0,004/- 0,000 Zoll	2,022 ± 0,010 Zoll
2,5 Zoll	3,287 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	3,436 ± 0,010 Zoll
3,5 Zoll	4,702 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	4,773 ± 0,010 Zoll
25 mm	30 ± 0,1 mm	2,0 + 0,15/- 0,00 mm	33 ± 0,25 mm
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	80 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	82 ± 0,25 mm
65 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	89 ± 0,25 mm
90 mm	120 ± 0,1 mm	4,5 + 0,15/- 0,00 mm	124 ± 0,25 mm

NoteColonSymbol In einigen Fällen werden die Halteringnuten nicht in der Mitte der Welle angebracht. Siehe *Arretieren von Zahnradern*

- Halteringe aus Edelstahl unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für Edelstahl-Halteringe			
Halteringgröße	Edelstahl-Halteringe funktionieren nicht mit den folgenden Zahnradern		
	Serie	Teilkreisdurchmesser ²	
		Zoll	mm
1,219 Zoll	900	2,1	53
	1100	2,3	58

Position der arretierten Zahnäder auf Welle

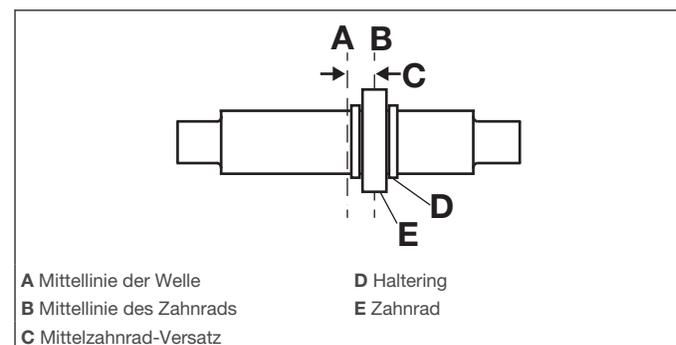


Abbildung 22: Position des arretierten Zahnrads

Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle den korrekten Versatz des Mittelzahnrads.

Um eine falsche Platzierung der bearbeiteten Halteringnuten zu verhindern, sollten Sie *Selbstausrichtende Halteringe* oder *Klemmringe* verwenden, damit sich die Position des mittleren Kettenrads problemlos einstellen lässt und keine bearbeiteten Nuten auf der Welle erforderlich sind.

Die Platzierung des Mittelzahnrands kann sich ändern, wenn verschiedene Bandtypen miteinander kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
100	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,12	3	6	152	
200	gerade, ungerade	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	gerade, ungerade	0,09	2,3	7,5	191	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,16	4	6	152	

¹ Für Spritzguss-Zahnäder S200, S400 und S800 muss die Welle abgeschragt sein.

² Zum Arretieren von Zahnradern S900 mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) und (58 mm) ist ein Gewindestift erforderlich. Setzen Sie auf beiden Seiten des Zahnrads einen Gewindestift ein. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Siehe Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern.					
550	gerade	0	0	5	127	
	ungerade	0,5	12,7	5	127	
560	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean-Zahnräder	gerade, ungerade	0,16	4	6	152	Sorgen Sie dafür, dass die Zahnräder mit 6, 10 und 16 Zähnen auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
800 Raised Rib	gerade	3	76	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
850	gerade, ungerade	0	0	6	152	
888	Siehe Serie 888 in der Installationsanleitung, oder kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice.					
900	gerade	0	0	4	102	
	ungerade	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.					
1000	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	gerade	1,5	38,1	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	gerade	1,67	42,5	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
1100	gerade (ganz-zahlig)	0	0	4	102	Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
	ungerade (ganz-zahlig)	0,5	12,7	4	102	
	gerade, ungerade	0,25	6,35	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm). Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
1100 EZ Track-Zahnräder	gerade (ganz-zahlig)	0,19	4,8	4	102	
	ungerade (ganz-zahlig)	0,31	7,9	4	102	
	gerade, ungerade	0,06	1,52	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm)
1200	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1200 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.					
1400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
1400 FG	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1400 in der Installationsanleitung,					

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
						oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1500				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1500 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1600	gerade, ungerade	0	0	4	102	
1650	gerade, ungerade	0,25	6,4	4	102	Das Zahnrad mit 20 Zähnen hat keinen Versatz.
	gerade	0,5	12,7	4	102	
1700	ungerade	0	0	4	102	
	gerade	0	0	4	102	
1750	gerade	0	0	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen.
	ungerade	0,5	12,7	4	102	
1800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
1900				3	76	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
2100	gerade, ungerade	1,97	50	3,94	100	
2200	gerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2300	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1,5	38	6	152	
2400	gerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2600	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2700	gerade, ungerade	0	0	8	203	
	gerade	0	0	6	152	
2800	ungerade	0,5	12,7	6	152	
	gerade, ungerade	0,5	12,7	9	229	

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
4500	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
4500 Dual Tooth-Zahnrad	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
9000	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
10000 Hinge Drive (bevorzugt)	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
10000 Center Drive	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	Anzahl der Rollen pro Reihe					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	

Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern						
Serie	Anzahl der Rollen	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4500	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4550	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
7000	Durch 4 teilbar	1	25,4	6	152	Anzahl der Rollen = Bandbreite in Zoll - 1 (Bandbreite in mm/25,4 - 1)
	Nicht durch 4 teilbar	0	0	6	152	
7050	Durch 8 teilbar	1	25,4	6	152	
7050	Nicht durch 8 teilbar	0	0	6	152	

Selbstausrichtende Halteringe

Selbstausrichtende Halteringe sind für folgende Wellen erhältlich: 1,0 in, 1,5 in, 2,5 in, 3,5 in, 40 mm, 60 mm und 65 mm.

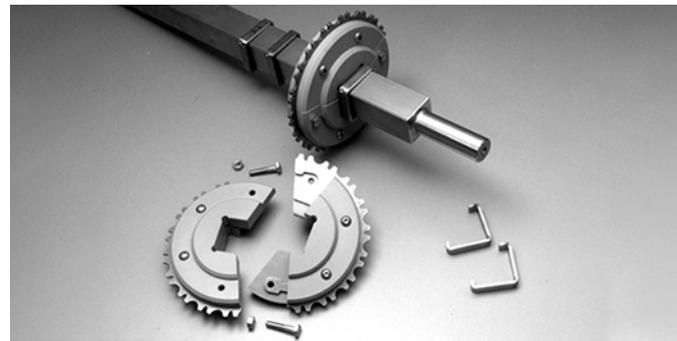
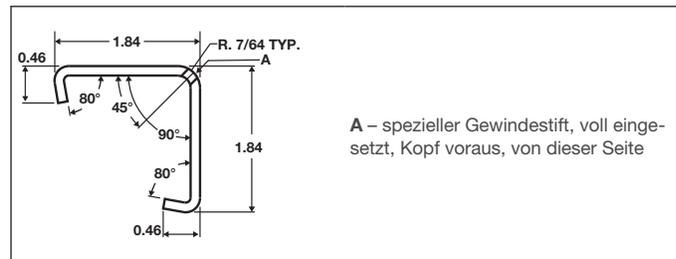


Abbildung 23: Selbstausrichtende Halteringe

- Halteringe bestehen aus rostfreiem Edelstahl 316.
- Selbstausrichtende Halteringe machen das Nuten der Welle überflüssig. Außerdem muss die Welle nicht erst ausgebaut werden
- Selbstausrichtende Halteringe sind von der USDA-FSIS zugelassen.
- Die selbstausrichtenden Halteringe arretieren an der entsprechenden Stelle auf der Vierkantwelle selbsttätig und werden mit nur einem Gewindestift gehalten, der während des Bandbetriebes nicht herausfallen kann.
- Damit der Haltering richtig funktioniert, muss die Welle angeschrägte Kanten haben.
- Selbstausrichtende Halteringe werden nicht für Anwendungen empfohlen, bei denen starke laterale Kräfte erwartet werden.
- Selbstausrichtende Halteringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für selbstausrichtende Halteringe			
Halteringgröße	Selbstausrichtende Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnradern:		
	Serie	Teilkreisdurchmesser	
		in	mm
1,0 in	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



Halteringe für Rundwellen

- Rundwellen-Halteringe sind für Rundwellen in den Größen 0,75 in, 1,0 in und 25 mm erhältlich.
- Halteringe bestehen aus Edelstahl.
- Eine Nut für die Positionierung ist nicht erforderlich, da die Halteringe durch Reibung in Position gehalten werden. Es ist wichtig, Nuten auf runden Wellen zu vermeiden. Nuten führen zu Ermüdung und Wellenversagen.

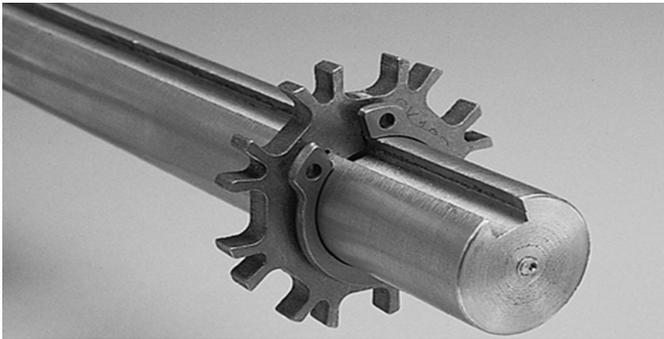


Abbildung 24: Haltering auf Rundwelle

Klemmringe

Klemmringe sind für die folgenden Wellengrößen erhältlich:

Klemmringe/Wellengrößen	
Vierkantwelle	Runde Welle
1,5 Zoll	3/4 Zoll
2,5 Zoll	1 Zoll
40 mm	1-3/16 Zoll
60 mm	1-1/4 Zoll
	1-3/8 Zoll
	1-7/16 Zoll
	1-1/2 Zoll
	2 Zoll

- Die Halteringe bestehen aus Edelstahl 304.
- Zur Verwendung bei Anwendungen mit hoher lateraler Belastungen der Zahnräder.
- Für diese Halteringe muss die Welle nicht angeschrägt werden. Die Welle muss außerdem nicht ausgebaut werden, wodurch der Einbau erleichtert wird.

Zahnrad-Distanzstücke

Die Verwendung von Zahnrad-Distanzstücken und Halteringen an den empfohlenen Stellen verhindert Probleme im Zusammenhang mit Wanderung des Zahnrads und Banddrift. Intralox kann Ihnen für Ihre Anwendung eine empfohlene Antriebskonfiguration liefern, die Zahnräder, Distanzstücke und Halteringe umfasst, sowie detaillierte Richtlinien für die Konstruktion von Förderern zur Verwendung mit modularen Intralox™ FoodSafe®-Kunststoffförderbändern bereitstellen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Klemmringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für Klemmringe			
Haltering- größe	Halteringe mit geteiltem Kragen funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnrädern.		
	Serie	Teilkreisdurchmesser	
		Zoll	mm
1,5 Zoll und 40 mm	400	4,0	102
	900	3,1	79
	900	3,5	89
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1100	3,5	89
2,5 Zoll und 60 mm	1600	3,2	81
	400	5,2	132
	1000	4,6	117
	1100	4,6	117
	1400	4,9	124
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

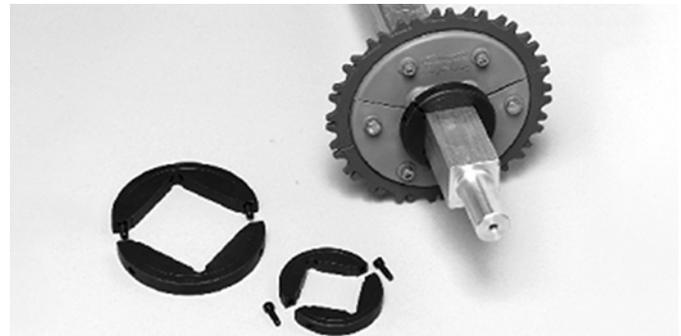


Abbildung 25: Halteringe mit geteiltem Kragen

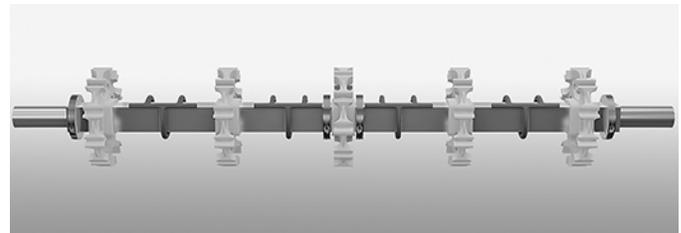


Abbildung 26: Zahnrad-Distanzstücke an der Vierkantwelle mit Zahnrädern und Halteringen

Nom. Breite Zahnrad-Distanzstück		Zahnrad-Distanzstück ¹			
		Erhältliche Bohrungsgrößen			
		U.S.		Metrisch	
Zoll	mm	Rund (in)	Vierkant (in)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40
3,0	76		1,5		40
3,5	89		1,5		40
4,0	102		1,5		40
5,0	127		1,5		40

¹ Wenden Sie sich für verfügbare Materialien bitte an den Intralox-Kundenservice.

Adapter für Rundwellen

Zahnradeinsätze sind erhältlich, um Zahnräder mit einer 1,5-Zoll-Vierkantbohrung auf Wellen von 1 Zoll verwenden zu können. Sie werden ausschließlich für gering belastete Bänder oder für schmale Bandbreiten von bis zu 18 Zoll (460 mm) empfohlen.

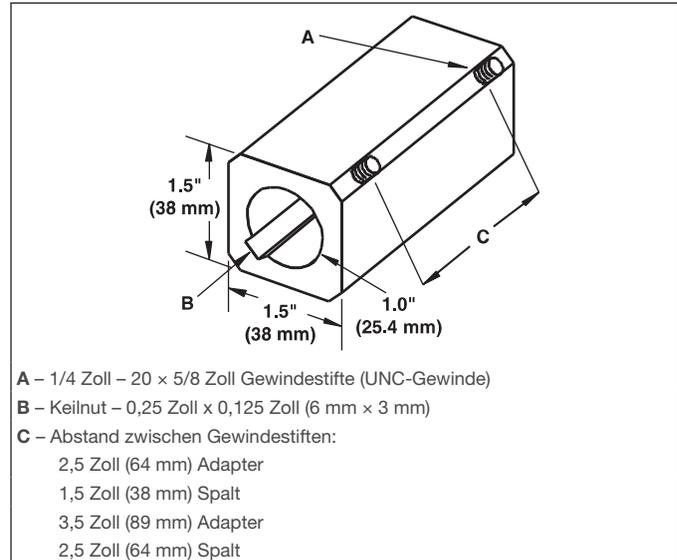
Die Adapter sind aus glasfaserverstärktem Polypropylen gefertigt und weisen daher eine hohe Festigkeit und Chemikalienbeständigkeit auf. Diese Adapter sind jedoch nicht mit geteilten oder abriebfesten Zahnrädern zu verwenden.

Zwei Adaptergrößen sind verfügbar – 2,5 Zoll (64 mm) und 3,5 Zoll (89 mm) lang. Zur Befestigung der Zahnräder auf den Adaptern und zur Arretierung des mittleren Zahnrades auf der Welle sind Gewindestifte erhältlich. Der 3,5 Zoll (89 mm) lange Adapter besitzt eine dritte Gewindeöffnung, sodass mehrere Nabenbreiten verwendet werden können. Um zu bestimmen, welcher Adapter mit einer bestimmten Zahnradnabenbreite verwendet werden soll, siehe die folgende *Tabelle zur Auswahl der Adapter mit Rundbohrung*.

Bei bestimmten Kombinationen von Nabenbreiten und Adaptergrößen können mehrere Zahnräder auf jedem Adapter befestigt werden. Weitere Informationen finden Sie in der Spalte Zahnräder/Adapter in der folgenden *Tabelle zur Auswahl der Adapter mit Rundbohrung*.

Der 2,5 Zoll (64 mm) Adapter besitzt eine Drehmomentbegrenzung von 875 in-lb (10.000 mm-kg). Der 3,5 Zoll (89 mm) lange Adapter ist auf ein Drehmoment von 1200 in-lb (13.800 mm-kg) begrenzt. Die Grenzwerte der Betriebstemperatur liegen zwischen 45°F (7°C) und 120°F (50°C).

Adapter mit Rundbohrung werden für geteilte oder abriebfeste Zahnräder empfohlen.



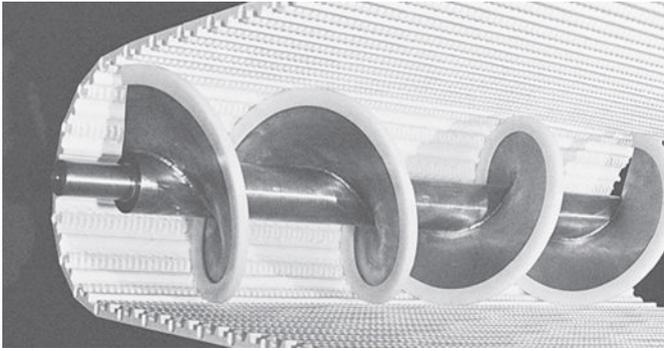
- A** – 1/4 Zoll – 20 x 5/8 Zoll Gewindestifte (UNC-Gewinde)
- B** – Keilnut – 0,25 Zoll x 0,125 Zoll (6 mm x 3 mm)
- C** – Abstand zwischen Gewindestiften:
 2,5 Zoll (64 mm) Adapter
 1,5 Zoll (38 mm) Spalt
 3,5 Zoll (89 mm) Adapter
 2,5 Zoll (64 mm) Spalt

Abbildung 27: Adapter mit Rundbohrung

Auswahltabelle für Adapter mit Rundbohrung ¹							
Nabenbreite des Zahnrades		Arretiertes mittleres Zahnrad			Frei bewegliche Zahnräder		
		Adaptergrößen		Zahnräder/ Adapter	Adaptergrößen		Zahnräder/ Adapter
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm	
0,75	19	2,5	64	2	2,5	64	1
1,00	25	2,5	64	1	3,5	89	1
1,25	32	3,5	89	2	3,5	89	1
1,50	38	2,5	64	1	3,5	89	1
2,50	64	3,5	89	1	3,5	89	1

¹ Zur Arretierung der mittleren Zahnräder auf den Adaptern sind eventuell Distanzstücke erforderlich.

Umlenkschnecken



Schnecken von Intralox können in Anwendungen verwendet werden, bei denen die Antriebswelle und die Zahnräder sauber gehalten werden müssen. Die gedrehte, mit Mitnehmern versehene Oberfläche der Schnecken schiebt Ablagerungen von der Innenseite des Bandes zu den Rändern, wo sie schadlos auf den Boden oder in entsprechende Auffangbehälter fallen können.

Intralox bietet Schnecken in zwei Durchmesser an: 6 Zoll (152 mm) und 9 Zoll (229 mm). Die Mitnehmerteilung, d. h. der axiale Abstand, bei dem die Mitnehmer eine volle Drehung durchlaufen, beträgt ebenfalls 6 Zoll (152 mm) bzw. 9 Zoll (229 mm). Da die Schnecke auch die Umlenkseite des Bandes unterstützt, ist jeder nominale Durchmesser mit einer entsprechenden Mindestlänge der Schnecke verbunden, um eine ordnungsgemäße Unterstützung des Bandes zu sichern. Für sehr schmale Bänder oder als zusätzliche Unterstützung sind Schnecken mit doppelten Mitnehmern erhältlich. Alle Schnecken sind auf einer Rundwelle mit einem Durchmesser von 2,5 Zoll (63,5 mm) montiert. Der maximale Lagerzapfendurchmesser beträgt 2,5 Zoll (63,5 mm) und die minimale Lagerzapfenlänge 2 Zoll (50,8 mm).

Schnecken-Abmessungen							
Nominaler Durchmesser		Tatsächlicher Durchmesser		Mindestlänge für Schnecken mit doppelten Mitnehmern (ohne Lagerzapfen)		Mindestlänge für Schnecken mit doppelten Mitnehmern (ohne Lagerzapfen)	
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Intralox-Schnecken werden aus Baustahl und Edelstahl angeboten. Baustahlschnecken werden mit einer Schutzschicht versehen und lackiert. Die Mitnehmerkanten der Schnecken sind mit einem dicken Gleitprofil aus PE 1000 versehen. Für USDA-FSIS-Anwendungen sind Schnecken aus Edelstahl mit polierter Schweißnaht erhältlich.

Schnecken von Intralox können in Anwendungen verwendet werden, in denen übermäßige Mengen von Ablagerungen die Leistung der Zahnräder beeinträchtigen oder das Band beschädigen können.

Bauen Sie die Umlenkschnecke so in den Förderrahmen ein, dass der mittlere „V“-förmige Teil der Schnecke (wo linker und rechter Mitnehmer aufeinander treffen) in Bandlaufrichtung zeigt. Stellen Sie ggf. den Wellenspanner nach, damit auf beiden Seiten der Welle die gleiche Spannung anliegt.

Schneckeneigenschaften	Mitnehmerwerkstoff		
	Baustahl	Edelstahl	Edelstahl USDA-FSIS
Schneckengröße 6 Zoll (152 mm)	•	•	•
Schneckengröße 9 Zoll (229 mm)	•	•	•
Unterbrochene Schweißnähte	•	•	
Durchgehende, polierte Schweißnähte			•
Mitnehmerkanten mit UHMW-Beschichtung	•	•	•
Graue Grundierung	•		

Intralox-Schnecken verfügen über keinen integrierten Spurführungsmechanismus. Unter Umständen ist die Montage von seitlichen Gleitprofilen an der Umlenkseite erforderlich.

Gleitprofile

Flachgleitprofile

Serienmäßige Flachgleitprofile sind in den Ausführungen UHMW und Nylatron (molybdänhaltiges Nylon) erhältlich. UHMW-Gleitprofile sind in den Maßen 0,25 Zoll (6 mm) Dicke × 1,25 Zoll (32 mm) Breite × 120 Zoll (3048 mm) erhältlich. Nylatron-Gleitprofile besitzen folgende Abmessungen: 0,125 Zoll (3 mm) dick × 1,25 Zoll (32 mm) breit × 48 Zoll (1219 mm). UHMW-Gleitprofile besitzen die FDA- und USDA-FSIS-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln. Nylatron-Gleitprofile sind von der FDA und USDA-FSIS nicht zur Lebensmittelverarbeitung zugelassen. Flachgleitprofile mit Nut und Feder haben eingekerbte Enden, die sich überlappen, und sorgen für eine kontinuierliche Bandunterstützung. Gleitprofile aus UHMW sind in den folgenden Längen erhältlich: 24 Zoll (610 mm) und 60 Zoll (1524 mm). Halterungsschrauben werden mitgeliefert.

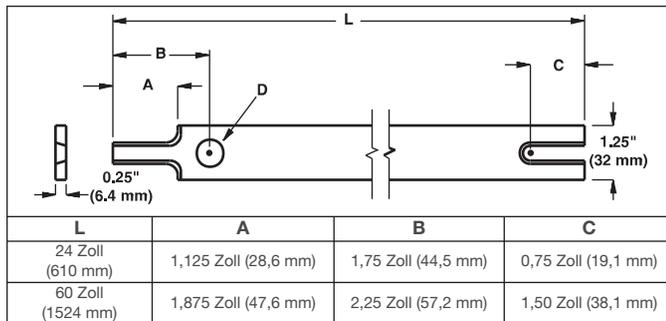


Abbildung 28: Flachgleitprofile mit Nut und Feder

Winkel- und Aufsteckgleitprofile

Intralox bietet außerdem eine Vielzahl von Winkel- und Aufsteckgleitprofilen an. Alle Aufsteckgleitprofile sind erhältlich in Längen von 120 in (3048 mm). Diese Gleitprofile können ohne Befestigungsmaterial direkt am Fördererrahmen befestigt werden.

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

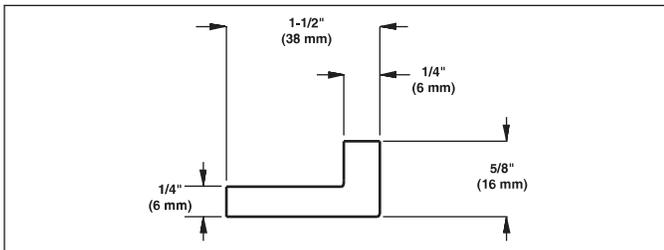


Abbildung 29: Standardwinkel-UHMW-Gleitprofile (B6XX21IXXWMV)

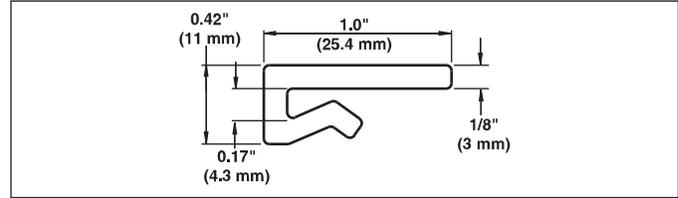


Abbildung 30: UHMW-Gleitprofile, einrastend (B6XX25IXXWMV)

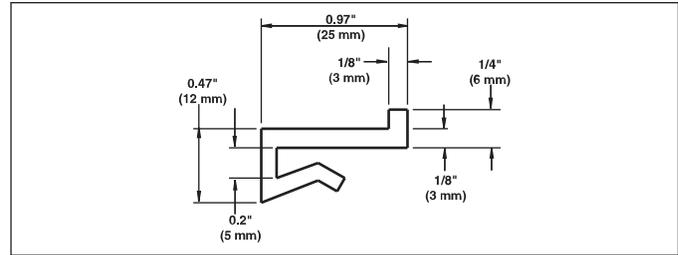


Abbildung 31: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel (B6XX26IXXWMV)

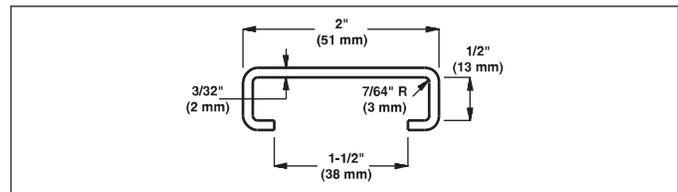


Abbildung 32: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Führungsschiene (B6XX27IXXWMV)

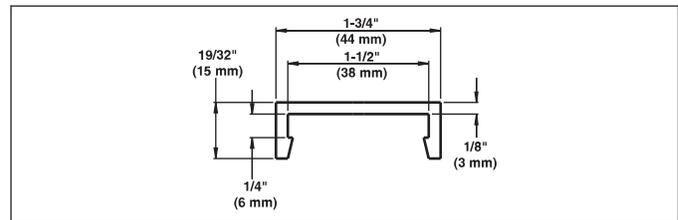


Abbildung 33: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Widerhaken (B6XX23IXXWMV)

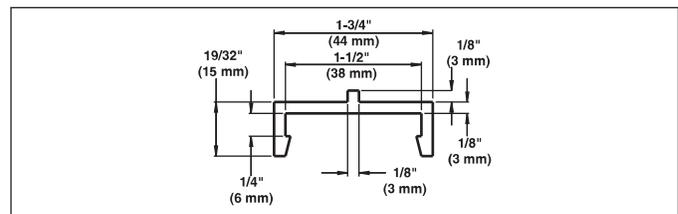
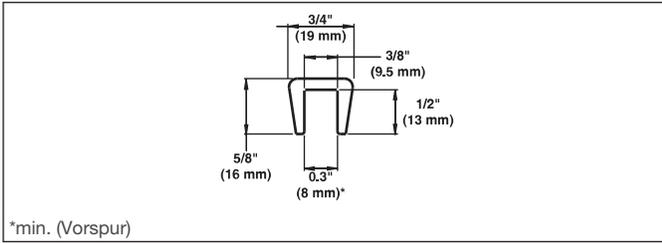


Abbildung 34: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel und Widerhaken (B6XX24IXXWMV)



*min. (Vorspur)

Abbildung 35: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Standardstangen (B6XX28IXXWMV)

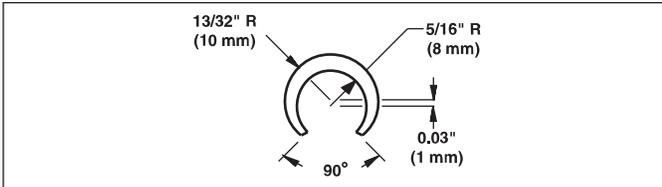
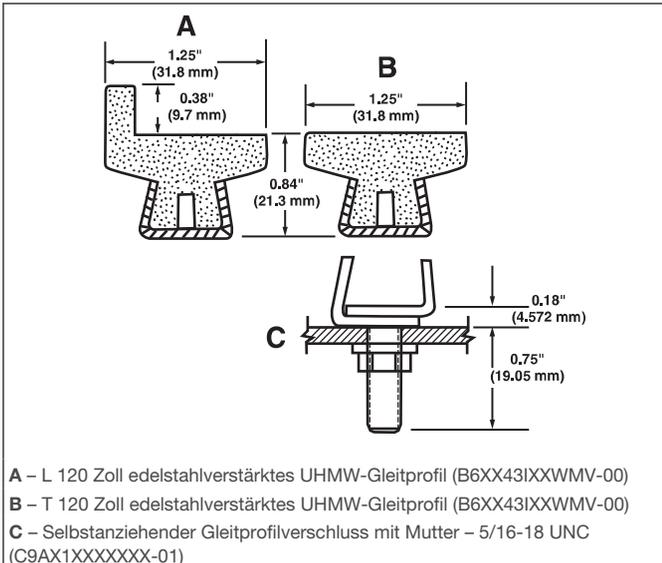


Abbildung 36: UHMW-Gleitprofile, einrastend rundum (B6XX29IXXWMV)

Edelstahlverstärktes UHMW-Gleitprofil



A – L 120 Zoll edelstahlverstärktes UHMW-Gleitprofil (B6XX43IXXWMV-00)
 B – T 120 Zoll edelstahlverstärktes UHMW-Gleitprofil (B6XX43IXXWMV-00)
 C – Selbstanziehender Gleitprofilverschluss mit Mutter – 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXX-01)

Abbildung 37: Edelstahlverstärkte UHMW-Gleitprofile

- Das edelstahlverstärkte UHMW-Gleitprofil kann verwendet werden, um eine feste Bandobertrum-Oberfläche auf beliebigem Rahmen mit Querstreben zu konstruieren.
- Edelstahlverstärkte UHMW-Gleitprofile werden mit einer selbstanziehenden Edelstahlklemme mit Mutter an Querstreben befestigt (selbstanziehende Edelstahlklemme mit Mutter separat erhältlich).
- Kann in parallelen, V-förmigen und anderen Konfigurationen eingebaut werden.
- Empfohlen für Temperaturen bis 160 °F (71 °C).
- In zwei Ausführungen erhältlich: flaches Gleitprofil („T“) und „L“-Gleitprofil.
- Erhältlich in Längen von 120 Zoll (3048 mm).
- Wärmeausdehnung und -schrumpfung bei der Installation der Gleitprofile berücksichtigen.
- Die Enden der Gleitprofile immer abschrägen oder herunterbiegen.

Selbstklebestreifen aus PE 1000

Intralox bietet selbsthaftende Gleitprofile aus PE 1000 in Rollen von 54 ft (16,5 m) an. Dieses Profil kann zur schnellen und problemlosen Umrüstung von Stahl-Gleitprofilen auf UHMW-Gleitprofile mit geringerer Reibung verwendet werden. Das 1 in (25,4 mm) breite und 2 in (50,8 mm) breite Band ist erhältlich in Dicken von 0,010 in (0,25 mm) und 0,030 in (0,76 mm).

NoteColonSymbol Selbstklebestreifen aus UHMW sind nur für Anwendungen mit geringer Beanspruchung und als temporäre Lösung vorgesehen.

Spezielle Gleitprofile

Radiusband-Gleitprofile

Alle Radiusband-Gleitprofile sind in ungefärbtem UHMW-PE und selbstschmierendem, grauem, ölhaltigem UHMW-PE erhältlich. Die Winkel- und Mittelschienen-Gleitprofile nutzen das EZ Clean-Design. Alle Gleitprofile sind entweder erhältlich in einer Größe von 1/8 in (3,2 mm) oder 3/16 in (4,7 mm). S2400 ist nur in UHMW-PE erhältlich.

Siehe folgende Abbildungen zu den Abmessungen und Teilnummern der Gleitprofile. Die Abmessungen von Gleitprofil A können Sie der Tabelle *Gleitprofil-Abmessungen* entnehmen.

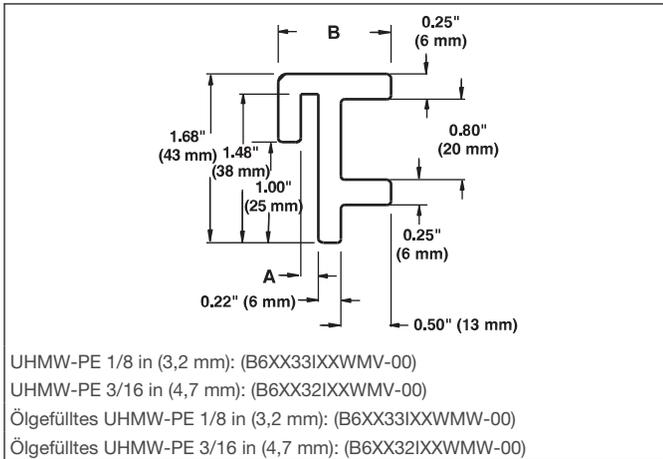


Abbildung 38: Niederhaltegleitprofile mit Standardkante

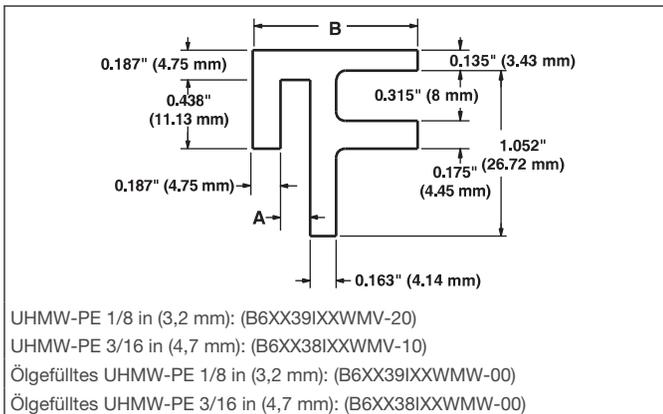


Abbildung 39: Band mit Führungssteg, Niederhaltegleitprofile

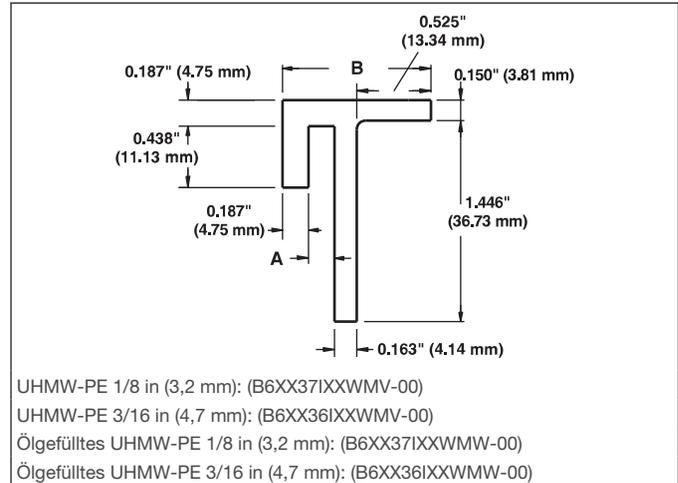


Abbildung 40: Niederhalte-Winkelgleitprofil

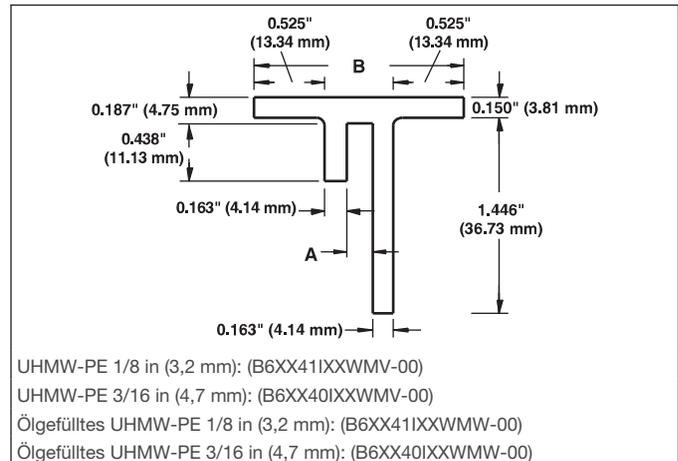


Abbildung 41: Niederhaltegleitprofile mit zentraler Schiene

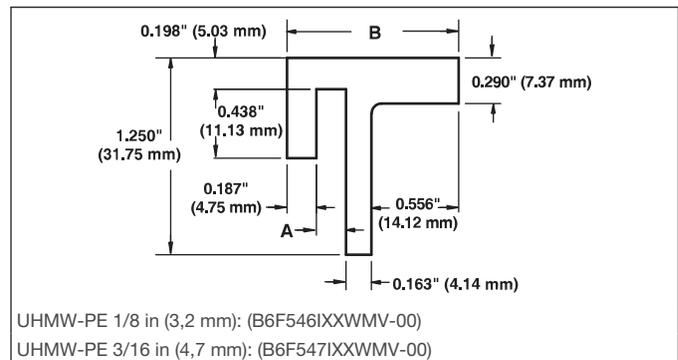


Abbildung 42: Niederhalte-Führungsgleitprofile Serie 2400

Gleitprofil-Abmessungen			
B		Abmessung A (nominal)	
		Gleitprofile 1/8 Zoll (3,2 mm)	Gleitprofile 3/16 Zoll (4,7 mm)
		Standardkante	1,00 in (25,4 mm)
Band mit Führungssteg	1,00 in (25,4 mm)	1,06 in (27 mm)	
Winkel	1,00 in (25,4 mm)	1,06 in (27 mm)	
Mittelschiene	1,56 Zoll (40 mm)	1,56 Zoll (40 mm)	
S2400 Niederhalteführung	1,03 in (26 mm)	1,09 in (28 mm)	

Schubvorrichtungen

Puffertische werden meistens in der Getränkeindustrie verwendet; mit ihrer Hilfe kann ein kontinuierlicher und wirtschaftlicher Betrieb von vorgeschalteten Produktionsanlagen aufrechterhalten werden, auch wenn deren Produkte wegen einer nachgelagerten Störung nicht weitergeleitet werden können. Diese Tische dienen als Puffer, die den Produktstau aufnehmen, bis die nachgelagerten Probleme behoben sind. Die Hauptaufgabe einer Schubvorrichtung ist, die letzten paar Reihen Fördergut von dem Puffertisch über dem Bereich der Übergabeplatten auf die Hauptförderbänder zu schieben. Die Schubvorrichtung liegt auf dem Puffertisch auf, der mit einem Raised Rib-Band (S100, S400 oder S900) ausgestattet sein muss.

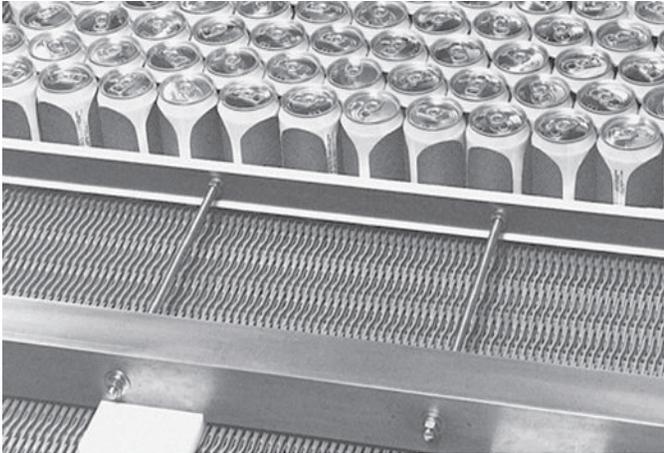


Abbildung 43: Seitenansicht der Schubvorrichtung

Die Achse ist eine 2,5 in (63,5 mm) Vierkantachse aus Edelstahl oder Baustahl, die in einer Anzahl von geschlitzten Führungskufen aus UHMW läuft. Die Schlitze an der Unterseite der Kufen rasten in den Rippen des Bandes ein und richten die Schubvorrichtung senkrecht zur Bandbewegung aus. Die Kufen tragen das gesamte Gewicht der Schubvorrichtung. Deshalb wird die Anbringung von zusätzlichen Gleitprofilen empfohlen, um das Band direkt unter den Gleitkufen zu stützen.

Der Schubschild der Schubvorrichtung übernimmt die eigentliche Schubbewegung. Das System ist in Längen von 24 Zoll bis 120 Zoll (610 mm bis 3.048 mm) erhältlich und besteht aus einer stabilen Stahlstange, ummantelt mit einem PE 1000-Gleitprofil, sodass Beschädigungen am Fördergut vermieden werden. Die Schubleiste wird mittels Gewindestangen mit der beschwerten Welle verbunden, wodurch der Versatz entsprechend dem individuellen Bedarf reguliert werden kann.

Intralox bietet Übergabeplatten aus PE 1000 mit Betriebstemperaturgrenzwerten von -100°F (-73°C) bis 180°F (82°C) an.

Übergabeplatten

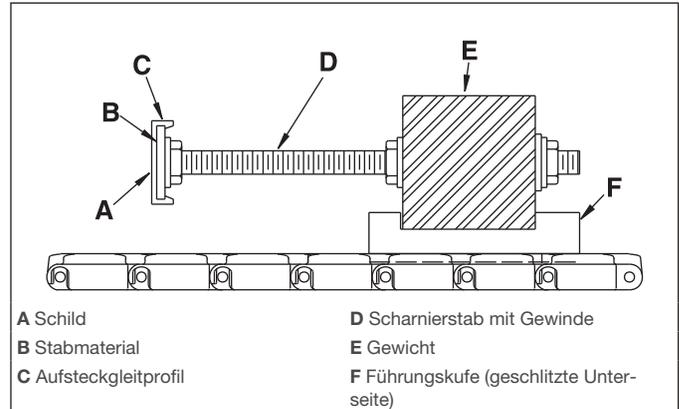


Abbildung 44: Schubvorrichtung

Eine Schubvorrichtung mit zwei Schubleisten ist auch für hohes oder geformtes Fördergut erhältlich. Der obere Schubschild dieser Anordnung ist nach oben und unten verstellbar und kann auch zum unteren Schubschild nach vorn oder hinten verstellt werden.

Bei der Einstellung der Schubvorrichtung sollte Folgendes beachtet werden: 1) die Platzierung, welche die Vorwärtsbewegung der Schubvorrichtung begrenzt, und 2) die Abmessungen des Fördergutes. Die Standardeinstellung entspricht in etwa der Länge der verwendeten Fingerübergabeplatte:

- S100: 5,75 Zoll (146 mm)
- S400: 7,5 Zoll (191 mm)
- S900: 6,5 Zoll (165 mm)

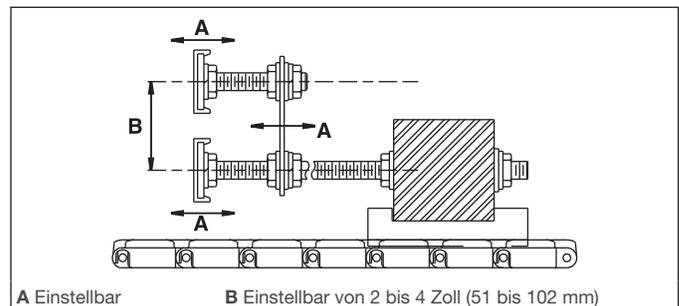
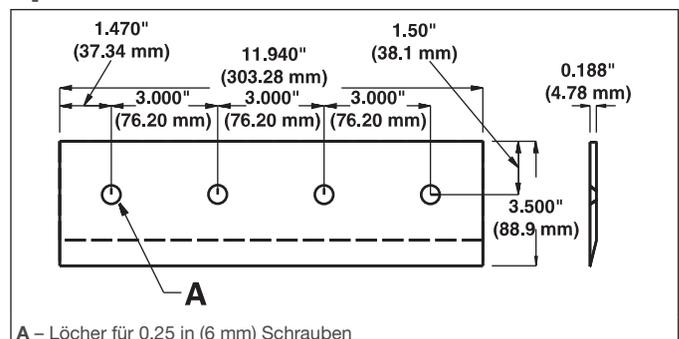


Abbildung 45: Schubvorrichtung mit doppeltem Schubschild

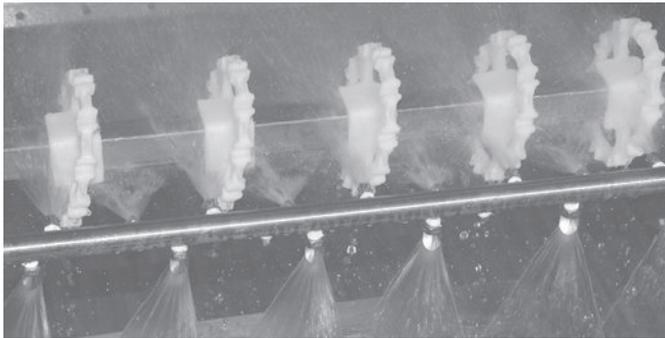


A – Löcher für 0,25 in (6 mm) Schrauben

Abbildung 46: Übergabeplatten

EZ Clean™ -In-Place-System (CIP)

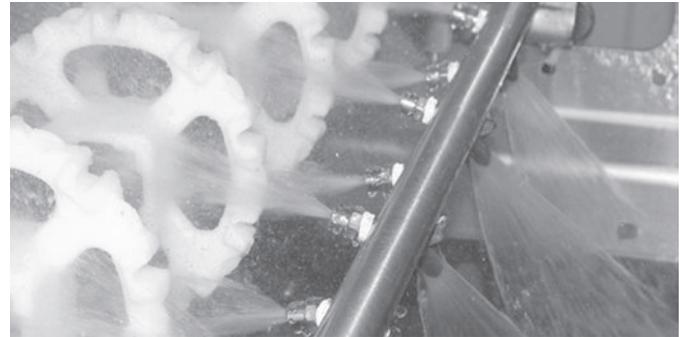
Das EZ CIP-System ist mit den meisten Förderern kompatibel und führt die Reinigung der Bänder bei sparsamem Wasserverbrauch schnell, effizient und gleichmäßig durch.



Das CIP-System verfügt über eine Sprühleiste, die optimal positioniert ist, um die Entfernung von Fremdkörpern zu erhöhen und zu beschleunigen, und ein speziell entwickeltes Spritzbild. Das Spritzbild dient zur gründlichen Reinigung der Riemenunterseite, der Zahnräder und der Welle. Das System wird am Fördererrahmen hinter der Welle befestigt und besprüht das Band an drei verschiedenen Stellen. Fächerstrahldüsen sprühen durch die offenen Bandscharniere unter und über der Welle, während das Band um die

Zahnräder läuft. Die Bandunterseite wird entlang der Bandantriebsstangen durch Impulsdruckdüsen gesäubert, um den in EZ Clean-Bänder integrierten Abflusseffekt für Rückstände zu maximieren. Die Reinigungswirkung kann durch den Einsatz von schrägen EZ Clean-Zahnrädern zusätzlich optimiert werden.

Dieses System kann am Antrieb oder Umlenkende eingebaut werden, das Antriebsende wird jedoch bevorzugt. Das System besteht aus Edelstahl 303/304 mit hochglanzpolierter Oberfläche. Der empfohlene Mindestwasserdruck am Einlass des Systems beträgt 150 PSI (10 bar).



Niederhalterollen

Niederhalterollen können in breiten Schrägförderern anstelle von Niederhaltekufern oder -schiene eingesetzt werden. Bei üblichen Schrägförderern weisen die Mitnehmer einen Zwischenraum in der Bandmitte auf, sodass ein Niederhalteprofil oder eine Niederhaltekufer eingesetzt werden kann, um das Band auf dem Fördererrahmen zu halten. Produktverlust oder -beschädigung durch diese Kufern sind unvermeidliche Nebeneffekte.

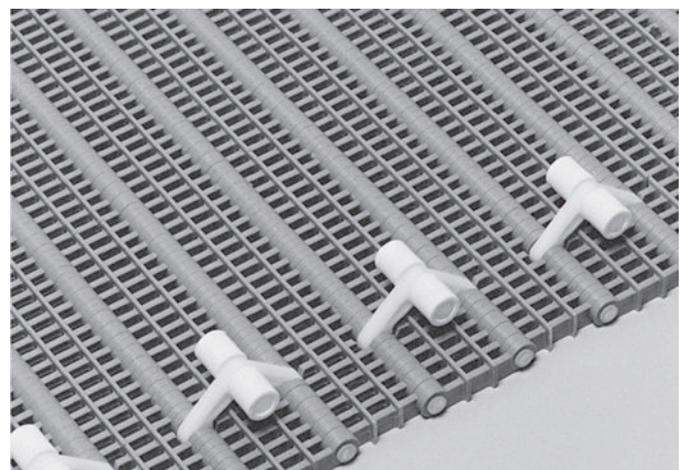
Die Rollen besitzen serienmäßig einen Bügel aus Azetal, mit Rollen und Scharnierstäben aus Polypropylen, und sind für die folgenden Bandtypen erhältlich:

- Serie 200:** Flush Grid, Open Grid, Open Hinge, Flat Top und Perforated Flat Top
- Serie 400:** Flush Grid, Open Hinge und Flat Top
- Serie 800:** Flat Top, Perforated Top, Flush Grid und Mesh Top.

Niederhalterollen sind fest an der Unterseite des Bandes angebracht und werden mit den Scharnierstäben an ihrem Platz gehalten. Die Rollen laufen in Führungen, das Band wird beim Einlauf in Schrägen in seiner Position gehalten. Diese Vorrichtungen können ebenfalls anstelle der herkömmlichen Niederhalteprofile oder -kufern eingesetzt werden.

Niederhalterollen können maximal in jeder zweiten Bandreihe eingebaut werden, mit einem Abstand von mindestens 4 in (102 mm) bis zu einem empfohlenen maximalen Abstand von 24 in (610 mm). Normalerweise genügt ein Abstand von 8 in (203 mm) in jeder

vierten Reihe. Die Zahnradgröße wird eingeschränkt durch die Rollen, die aus der Bandunterseite herausragen. Um Kontakt zwischen den Rollen und der Welle zu vermeiden, beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser bei Verwendung einer 1,5 Zoll (oder 40 mm) Vierkantwelle 6,4 Zoll (163 mm). Bei Verwendung einer 2,5 Zoll (oder 60 mm) Welle, beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrads 7,7 Zoll (196 mm). Ausführliche Informationen finden Sie unter *Konstruktionsrichtlinien*.



Abrasionsfestes System

Extremer Verschleiß von Zahnrädern und Scharnierstäben bei abrasiven Anwendungen kann zu verschiedenen unerwünschten Nebenwirkungen führen. Neben der offensichtlichen Verkürzung der Lebensdauer der Bänder können Probleme bei der Reparatur auftreten. Ein stark verschlissener Scharnierstab lässt sich nur schwer entfernen. Oft werden dabei die Bandmodule beschädigt. Abgenutzte Scharnierstäbe vergrößern außerdem die Bandteilung, wodurch die Zahnräder schlechter greifen und die Zähne stärker verschleifen. Unter diesen Bedingungen läuft das Band nicht so geschmeidig, wie es sollte.

Intralox hat geteilte Zahnräder aus Edelstahl und abriebfeste (AR) Scharnierstäbe entwickelt, die die Leistungsfähigkeit von Intralox-Bändern bei abrasiven und staubigen Anwendungen erhöhen. Strenge Tests beweisen, dass diese AR-Teile gegenüber den Standardkomponenten wesentlich widerstandsfähiger sind und die Lebensdauer der Bandmodule erhöhen. Abrasive Partikel können sich viel schwerer in den härteren AR-Werkstoffen festsetzen. Dadurch werden diese Zubehörteile selbst nicht zu abrasiven Flächen, die zum Bandverschleiß beitragen könnten.

Geteilte Zahnräder

Geteilte Intralox-Zahnräder sind eine Alternative zu Zahnrädern aus geformtem Kunststoff. Geteilte Zahnräder werden aus von der FDA zugelassenen Werkstoffen gefertigt, haben jedoch keine USDA-FSIS-Zulassung. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Angaben zu den jeweiligen Wellen und Zahnrädern.

Die abriebfesten Zahnräder älteren Designs, komplett aus Edelstahl, sind nach wie vor als Sonderprodukt lieferbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

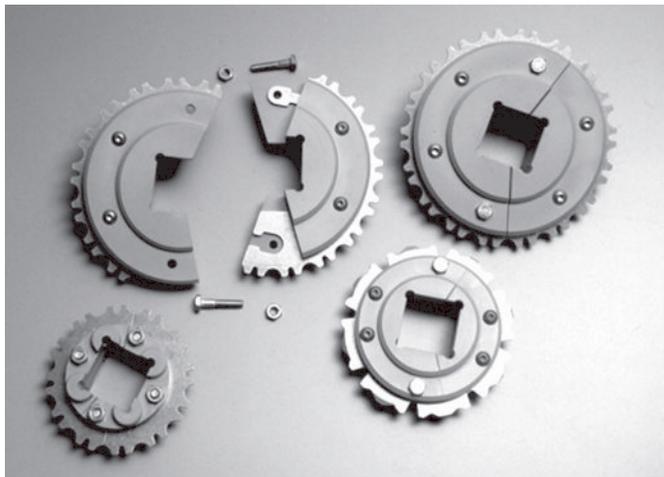


Abbildung 47: Geteilte Zahnräder

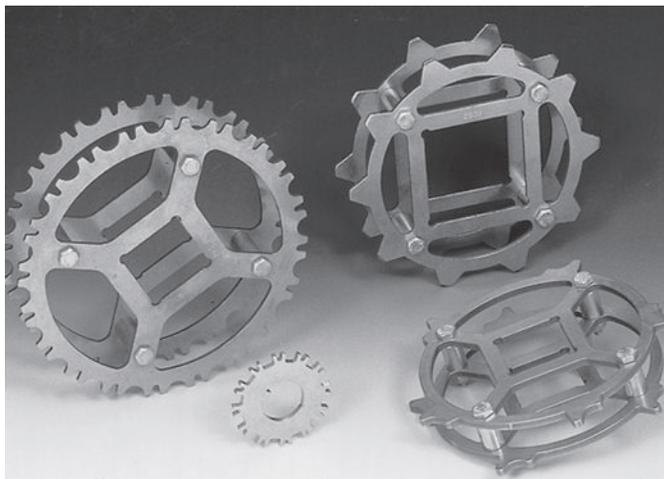


Abbildung 48: Abriebfeste Zahnräder (komplett aus Stahl)

Abriebfeste Scharnierstäbe

Abriebfeste (AR) Scharnierstäbe sind fester als Standard-Scharnierstäbe, sodass das Bandzugverhalten nicht beeinträchtigt wird. AR-Scharnierstäbe sind zudem leichter, kostengünstiger und flexibler als Scharnierstäbe aus Stahl. Weitere positive Eigenschaften sind ihre gute chemische Beständigkeit, geringe Reibung, ein breiter Betriebstemperaturbereich und die FDA-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln.

Bei allen Bandtypen, die über Scharnierstäbe mit Schnappverschluss-System von Intralox verfügen, werden die AR-Scharnierstäbe durch „Rodlets“ an beiden Seiten des Bandes in Position gehalten. Diese Rodlets sind kurze, mit Köpfen versehene Stäbchen, die ebenfalls aus abriebfestem Material hergestellt werden.

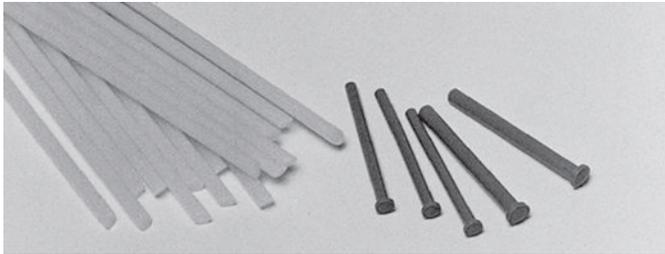


Abbildung 49: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

Für Bänder mit einem Verschlussystem mit kopflofen Scharnierstäben oder Bänder mit Slidelox ist kein Kopf erforderlich.

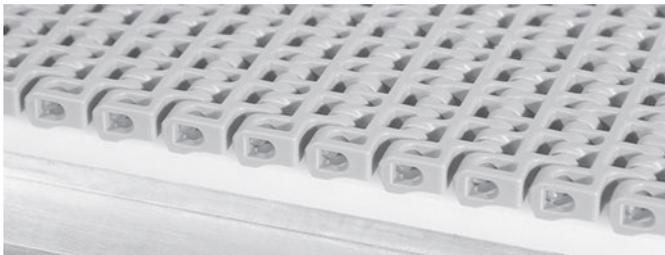


Abbildung 50: Verschlussystem mit kopflofen Scharnierstäben

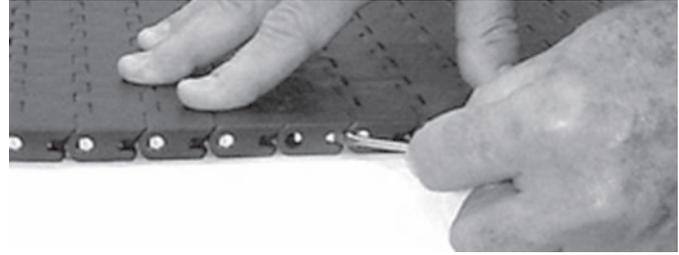


Abbildung 51: Slidelox Scharnierstab-Verschlussystem

Das Slidelox-Stab-Verschlussystem ist ein Verschlussystem mit kopflofen Scharnierstäben. Dieses System nutzt einen Shuttleplug, um die Scharnierstäbe während des Betriebs an ihrem Platz zu halten. Der Slidelox-Shuttleplug kann leicht zur Seite bewegt werden, wenn Arbeiten am Band vorgenommen werden müssen.

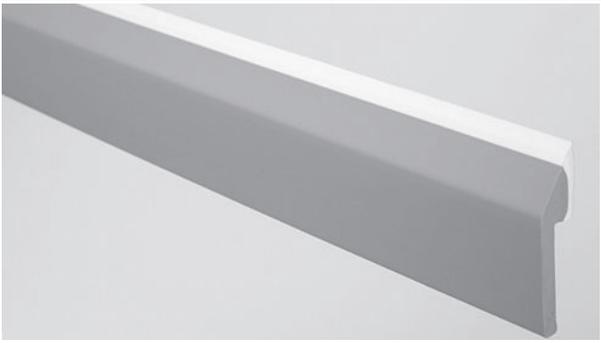
Bei einem Band, das bereits einige Zeit im Einsatz ist, kann das Entfernen eines Scharnierstabes durch die Zugabe einer Seifenlösung oder eines Schmiermittels am Bandscharnier erleichtert werden. Dies löst den Schmutz, der sich zwischen Scharnierstab und Modul festgesetzt hat.

AR-Stäbe können Wasser absorbieren und sich in Länge und Durchmesser ausdehnen, wenn sie in ständig nassen Umgebungen mit erhöhten Temperaturen verwendet werden. Wenn für eine Anwendung aufgrund solcher Bedingungen ein AR-Scharnierstab benötigt wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die geschätzte Ausdehnung durch Wasseraufnahme zu bestimmen.

EZ Mount-Schaber mit flexibler Spitze

Erhältliche Höhe		Erhältliche Länge		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
2,75	70	72	1830	Starre PVC-Basis mit flexibler Polyurethanspitze

- Erhältlich nur in einer Größe.
- Wird erst bei Erhalt gekürzt.
- Für nasse oder fettige Produktanwendungen.
- Nicht für den Einsatz mit trockenen Produkten oder Anwendungen.
- FDA-zugelassen.



Untertrumringe

Erhältliche Größen				Ringbreite		Verfügbare Werkstoffe
Außendurchmesser		Innendurchmesser				
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Schwarzer Gummi
4	102	1,90	48,3	1,0	25	
4	102	2,50	63,5	0,7	19	
6	152	2,50	63,5	2,0	51	
6	152	2,36	60,0	2,0	51	

- Ringe mit einem Durchmesser von 4 Zoll (102 mm) sind nicht mit Text für den Bohrungsdurchmesser verfügbar.
- Vollgummimaterial dämpft Geräusche.



ABSCHNITT 3: Konstruktionsrichtlinien

Nach Auswahl eines Bandes (Serie, Art und Werkstoff) und des entsprechenden Zubehörs muss der Fördererrahmen konstruiert werden. Intralox stellt die folgenden Maßangaben und Richtlinien zur Verfügung, die auf bewährten Entwicklungs- und Konstruktionserfahrungen beruhen.

Die Abbildung unten zeigt die wichtigsten Bauteile einer herkömmlichen horizontalen Anlage. Es sind aber nur die

gebräuchlichsten Bestandteile abgebildet. Es gibt viele verschiedene Bauteile und Konstruktionsauslegungen. Der Konstrukteur muss sich mit diesen Teilen vertraut machen, um den optimalen und kostengünstigsten Förderer zu gestalten.

Das Handbuch zu Einbau, Wartung und Problemlösung für Förderbänder und zusätzliche Anleitungen können Sie beim Kundenservice von Intralox anfordern.

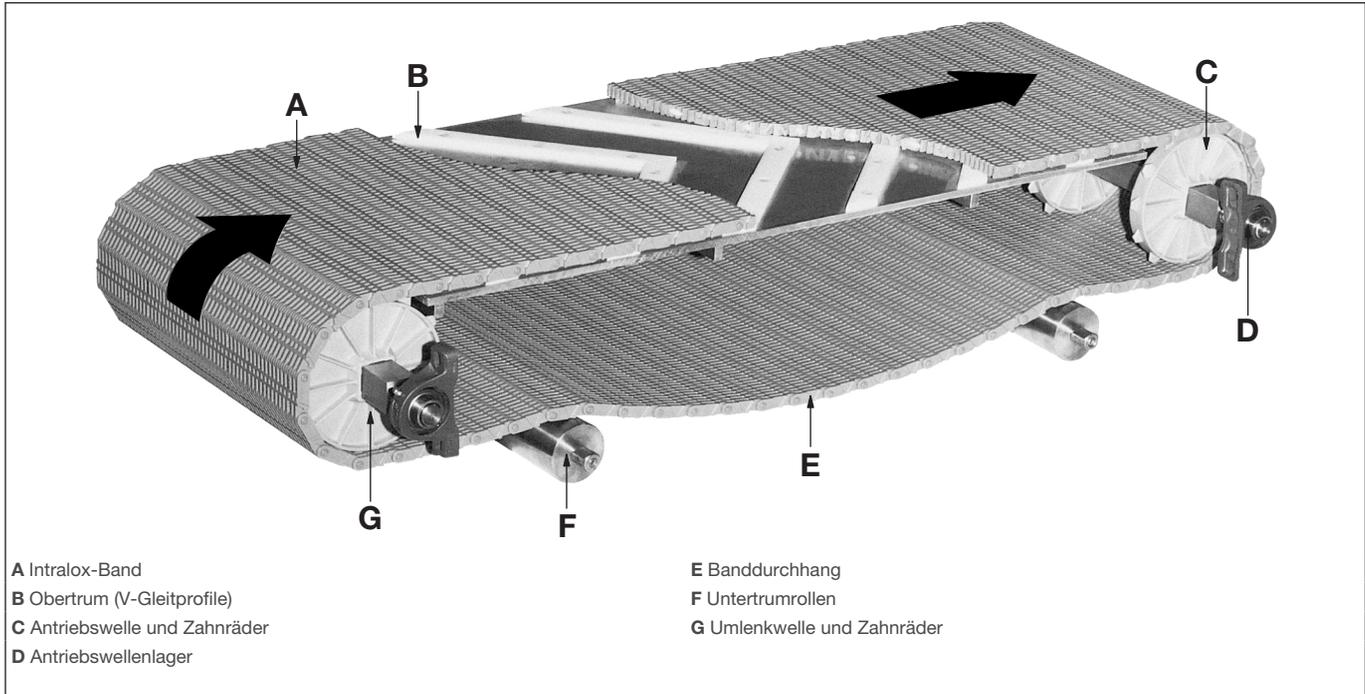


Abbildung 52: Bestandteile eines Standardförderers

Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen

Unabhängig von Typ und Konfiguration bestehen für alle Förderer mit Bändern von Intralox bestimmte Grundanforderungen hinsichtlich ihrer Abmessungen. Speziell die in den nachstehenden Abbildungen und Tabellen gezeigten Abmessungen A, B, C, D und E

können in jeder Konstruktion umgesetzt werden. Weiterhin kann der Förderer seitlichen Zugriff auf das Förderband bieten, um den Zugang zu den Scharnierstäben bei Installation, Spannen oder Entfernen des Bandes zu gewährleisten.

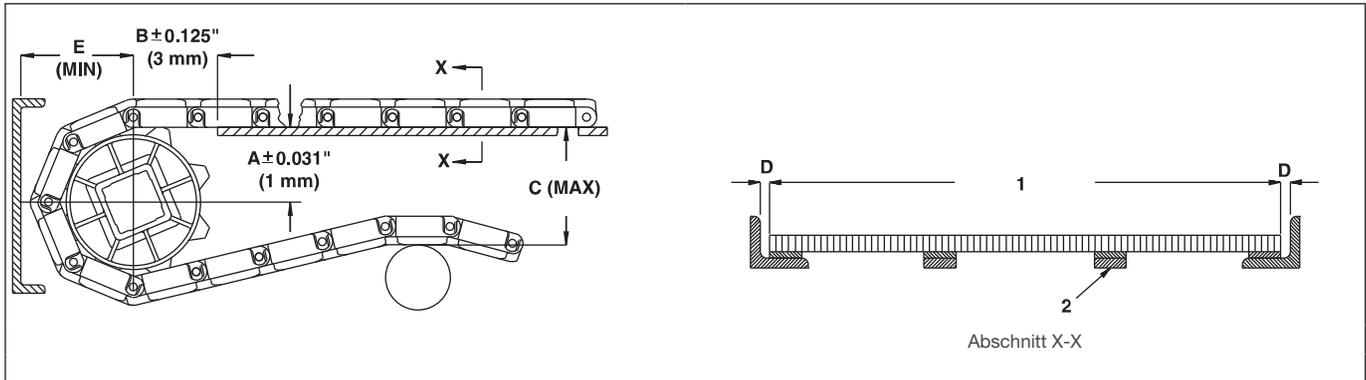


Abbildung 53: Grundsätzliche Anforderungen an Dimensionen (Rollen-Untertrum)

Definition der Abmessungen

A – Vertikaler Abstand von der Mittellinie der Welle bis zur Oberseite des Obertrums.

Das Eingreifen der Zahnräder in das Band und die Produktübergaben werden durch die A-Abmessung und den Polygoneffekt zwischen Band und Zahnradern beeinflusst. Der Polygoneffekt tritt auf, wenn sich die einzelnen Modulreihen eines Bandes bei der Berührung mit den Antriebszahnradern oder beim Verlassen der Umlenkzahnradern anheben und senken. Dieser Effekt zeigt sich am deutlichsten bei der Kombination von einem Band mit großer Teilung und Zahnradern mit einem kleinen Teilkreisdurchmesser, wie bei der Serie 800 mit Zahnradern mit einem Teilkreisdurchmesser von 4,0 in (102 mm). Bei Zahnradern mit kleinem Teilkreisdurchmesser ist die A-Abmessung als Bereich angegeben, um auszuweisen, wann das Band sowohl am höchsten als auch am niedrigsten Punkt des Polygoneffekts horizontal ist.

Bei der Kombination von Zahnradern mit großem Teilkreisdurchmesser und kleiner Teilung des Bandes ist der Polygoneffekt gering, und er liegt innerhalb der zulässigen Toleranzen. Für diese Zahnradern ist kein Bereich der A-Abmessung erforderlich.

Der untere Wert dieses Bereiches wird ermittelt, wenn sich die Mitte des Moduls an der höchsten Spitze des Zahnrades befindet. An diesem Punkt ist das führende, eingerastete Modul horizontal (siehe nachfolgende Abbildung). Wenn diese Modulreihe sich um das Zahnrad dreht, wird die nächste Reihe vom Zahnrad erfasst und über die Horizontale angehoben. Sie kehrt wieder in die Horizontale zurück, wenn die Zahnradern vollständig in diese Reihe greifen.

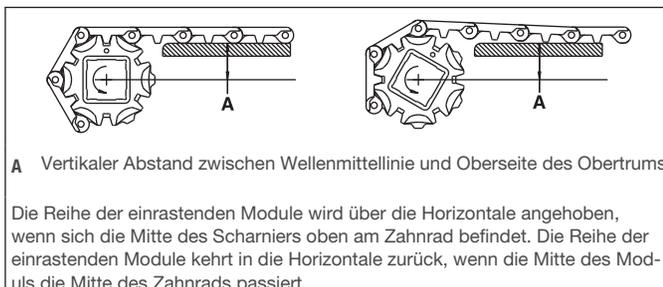
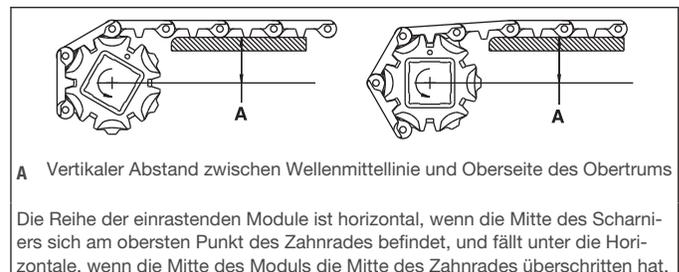


Abbildung 54: Polygoneffekte – Mindestwert

Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert der Abmessung „A“.

Der Höchstwert wird bestimmt, wenn sich die Mitte des zwischen zwei Modulreihen befindlichen Scharniers an der Oberseite des Zahnrades befindet. An dieser Stelle ist das führende Modul horizontal (siehe nachfolgende Abbildung). Wenn diese Modulreihe in das Zahnrad greift, fällt die Reihe unter die Horizontale. Sie kehrt wieder in die Horizontale zurück, wenn die Vorderseite der nächsten Reihe in das Zahnrad greift. Vermeiden Sie diese Anordnung mit Bändern der Serie 800, da die Geometrie des Moduls an der Unterseite zu Rattern, Geräuschen und Verschleiß an den Enden des Gleitprofils oder der Gleitplatte führen kann.



A Vertikaler Abstand zwischen Wellenmittellinie und Oberseite des Obertrums

Die Reihe der einrastenden Module ist horizontal, wenn die Mitte des Scharniers sich am obersten Punkt des Zahnrades befindet, und fällt unter die Horizontale, wenn die Mitte des Moduls die Mitte des Zahnrades überschritten hat.

Abbildung 55: Polygoneffekte – Höchstwert

Die A-Abmessung kann jeden Wert innerhalb des angegebenen Bereiches haben. Wenn eine A-Abmessung gewählt wird, die zwischen dem Höchst- und dem Mindestwert liegt, wird das Band sowohl die Horizontale übersteigen als auch unter die Horizontale fallen, wenn eine Reihe in das Zahnrad eingreift.

B – Horizontaler Abstand von der Mittellinie der Welle bis zum Anfang des Obertrums. Bei dieser Abmessung wird davon ausgegangen, dass ein 0,5 Zoll (12,7 mm) dicker Obertrum verwendet wird, sodass eine normale Abtragung von 0,25 Zoll (6,4 mm) und ein Gleitprofil von 0,25 Zoll (6,4 mm) verwendet werden kann. Der Obertrum kann bis zu 0,5 Zoll (12,7 mm) von der Mittellinie der Welle verschoben werden, wenn zwischen den Zahnradern Abtragungen vorgesehen sind. Siehe *Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile*.

C – Vertikaler Abstand von der Oberseite des Obertrums bis zur Oberseite der Untertrumführung oder der Untertrumrollen. Bei

diesem Ansatz wird ein 180-Grad-Bandumschlag (Mindestwert) und ein 210-Grad-Bandumschlag um die Antriebszahnäder erreicht. Die angegebenen Abmessungen ergeben den für die meisten Bänder für eine einwandfreie Übertragung erforderlichen Mindestumschlag von 180 Grad.

Ausnahmen sind Serie 1700, die einen maximalen Bandumschlag von 180 Grad erfordert, und Serie 550, die einem Bandumschlag von genau 180 Grad erfordert.

D – Der Freiraum zwischen den Bandkanten und dem seitlichen Rahmenträger, 0,25 in (6,4 mm) min. Es ist zu beachten, dass der minimale Kantenabstand zwischen dem seitlichen Rahmen und dem

Antriebsrichtlinien

Intralox-Vierkantwellen sorgen für den bestmöglichen Bandantrieb. Die beiden Hauptvorteile sind: 1. die formschlüssige Übertragung des Drehmoments auf die Zahnäder – ohne Passfedern und Nuten – und 2. die Möglichkeit eines seitlichen Bewegens der Zahnäder, wodurch ein Ausgleich der unterschiedlichen Wärmeausdehnung und -schrumpfung zwischen Kunststoffen und Metallen ermöglicht wird.

Wellengrößen und -werkstoffe

Intralox, L.L.C.. USA hat Vierkantwellen aus Baustahl (C-1018) und Edelstahl (303/304 und 316) in den folgenden Größen vorrätig:

Baustahl	0,625 in, 1 in, 1,5 in, 2,5 in, 3,5 in
Edelstahl 303/304	0,625 in, 1 in, 1,5 in, 2,5 in, 40 mm und 60 mm
Edelstahl 304 HR	3,5 in
Edelstahl 316	1,5 in und 2,5 in

Intralox, L.L.C. Europe bietet Vierkantwellen aus Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304) in den folgenden Größen an:

Baustahl	25 mm, 65 mm und 90 mm.
Edelstahl	25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm.

Bestimmen Sie die richtige Wellengröße für Ihre Anwendung anhand der Berechnungen im Abschnitt *Hinweise zur Bandauswahl*, oder im Abschnitt *Formeln*. Siehe *Tablefigure-number-separator*⁸ für typische Wellengrößen und Werkstoffeigenschaften.

NoteColonSymbol Wenn die Welle in einem Hohlgetriebe verwendet wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

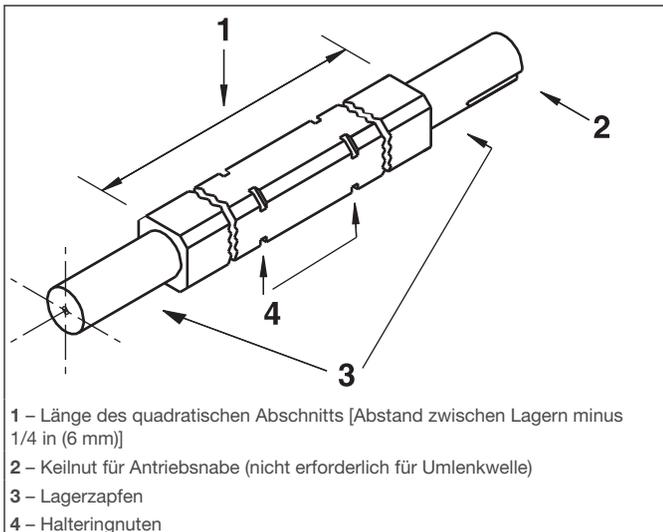


Abbildung 56: Typische Welleneigenschaften

Band bei der Betriebstemperatur des Bandes festgelegt werden muss. Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren. Siehe die Abschnitte *Wärmeausdehnung und -schrumpfung* und *Ausdehnung durch Wasseraufnahme* für Informationen, um die Betriebsbreite des Bandes bei Temperaturen über Raumtemperatur zu berechnen.

E – Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Rahmenteilern.

Belastung der Antriebswelle durch das Drehmoment

Ein wichtiger Aspekt bei der Wahl der Wellengröße ist die Drehmomentbelastung, die die Antriebswelle aufnehmen muss. Der über die Zahnäder wirkende Bandzug führt zu einer Torsions- oder Verdrehbelastung der Antriebswelle. Bei beliebig vorgegebenen Bedingungen – wie Belastung durch das Fördergut und Reibungswiderstand – bleibt der Bandzug konstant, während sich das auf die Antriebswelle wirkende Drehmoment in Abhängigkeit von der Größe der gewählten Zahnäder ändert. Vergrößert man den Teilkreisdurchmesser des Zahnades, so vergrößert sich auch das auf die Welle einwirkende Drehmoment. Wenn also eine bestimmte Wellengröße gewünscht wird, aber das aufzunehmende Drehmoment das in *Tablefigure-number-separator*⁹ empfohlene Drehmoment übersteigt, berechnen Sie das Drehmoment nochmals mit einem kleineren Zahnrad, soweit in der entsprechenden Bandserie verfügbar. Um die gleiche Bandgeschwindigkeit zu erreichen, muss die Drehzahl (U/min) mit dem kleineren Zahnrad natürlich proportional größer sein.

Leistungsbedarf

Die zum Antrieb des Bandes notwendige Kraft kann mit Hilfe der Berechnungen unter *Hinweise zur Bandauswahl* oder mit Hilfe der Formeln auf *Formeln* ermittelt werden. Hinweis: Diese berechnete Leistung beinhaltet nicht die Leistung zur Überwindung von mechanischen oder anderen Unzulänglichkeiten des Systems. Förderanlagen und Antriebsstränge können aus vielen möglichen Optionen bestehen. Verwenden Sie die folgende Tabelle, um die für Ihre Konstruktion erforderliche zusätzliche Leistung zu bestimmen.

Maschinenelemente	Durchschnittliche mechanische Leistungsverluste
Normale Gleitlager	2 % bis 5 %
Kugellager	1 %
Untersetzungsgetriebe:	
Geradverzahnte oder schrägverzahnte Getriebe	
Einfache Untersetzung	2 %
Doppelte Untersetzung	4 %
Dreifache Untersetzung	5 %
Schneckengetriebe	
Einfache Untersetzung	5 %
Doppelte Untersetzung	10 % bis 20 %
Rollenketten	3 % bis 5 %
Keilriemen	2 % bis 4 %
Hydraulische Antriebssysteme	Wenden Sie sich an den Hersteller.

Ermitteln Sie den durch die einzelnen in Ihrem System verwendeten Bauteile bewirkten gesamten Leistungsverlust und erhöhen Sie die berechnete Leistung wie folgt, um die erforderliche Motorleistung zu erhalten:

$$\text{Motorleistung (HP)} = \frac{\text{Bandantriebsleistung}}{100\% - \text{Gesamte Leistungsverluste (\%)}} \times 100$$

Wenn, zum Beispiel, in Ihrem System die gesamten Leistungsverluste 15 % betragen und Sie eine Bandantriebsleistung von 2,5 HP errechnet haben, ergibt sich die erforderliche Motorleistung wie folgt:

$$\text{Motorleistung (HP)} = \frac{2.5}{100 - 15} \times 100 = 2.94$$

Die benötigte Motorleistung für Ihr System wäre in diesem Falle 3 HP.

Arretieren von Zahnradern

In der Regel muss nur jeweils ein Zahnrad pro Antriebswelle bzw. Umlenkwellen seitlich arretiert werden. Dieses Zahnrad sorgt für die notwendige positive Spurführung, die das Band richtig zwischen den seitlichen Fördererrahmenbegrenzungen laufen lässt. Durch die Seitenbeweglichkeit der übrigen Zahnradern werden Unterschiede in der Wärmeausdehnung zwischen Band und Rahmen problemlos ausgeglichen. Intralox empfiehlt grundsätzlich das Zahnrad auf oder nahe der Bandmittellinie mittels Halterungen zu arretieren, die auf beiden Seiten des Zahnrads in Nuten sitzen. Wenn nur zwei Zahnradern verwendet werden, arretiert man sie auf der Seite des Antriebszapfens des Förderbandes.

Manchmal kann das „mittlere“ Zahnrad geringfügig von der Mittellinie des Bandes versetzt sein. Stellen Sie sicher, dass die arretierten Zahnradern auf der Umlenkwellen und der Antriebswelle auf den Wellen ausgerichtet sind. Wenn Radiusband-Gleitprofile (für serienmäßige Bandkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, um das Band der Serie 2200 auf den Zahnradern zu halten, wird es nicht empfohlen, Zahnradern auf der Welle zu arretieren. In diesem Fall wird das Gleitprofil dazu verwendet, die laterale Position des Bandes zu gewährleisten.

Zwischenlager

Bei breiten Bandsystemen oder solchen mit hoher Zugbelastung können ein oder mehrere zusätzliche Lager benötigt werden. Die zusätzlichen Lager stützen die Mitte der Antriebs- und Zwischenwellen, um die Durchbiegung auf akzeptable Werte zu reduzieren. Übermäßige Durchbiegung der Antriebswelle führt zu unsauberem Eingreifen der Zähne in das Band – ein Zustand, der vermieden werden muss.

Wenn Zwischenlager in Betracht gezogen werden, so gelten andere Formeln für die Berechnung der Wellendurchbiegung als die, die verwendet wird, wenn die Welle nur an zwei Stellen gelagert ist. Bei einem dritten Lager, das in der Mitte der Welle platziert ist, ist die Durchbiegungsformel (siehe *Durchbiegungen mit Zwischenlagern*) einfach und leicht anzuwenden.

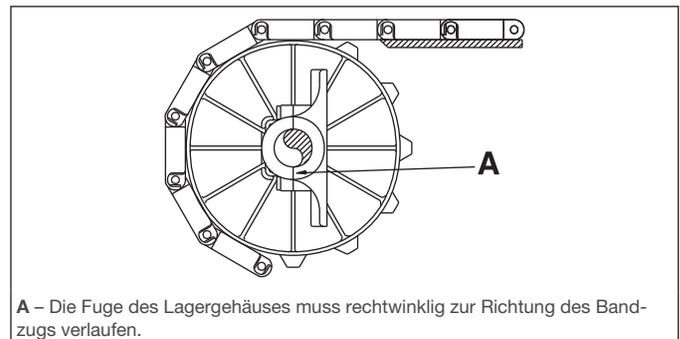
$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{W}{E \times I} \times L_S^3$$

$$= \frac{W \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

- Wobei:
- D** = Durchbiegung, in (mm)
 - w** = Gesamtwellenbelastung, lb (kg)
 - L_S** = Länge der Welle *zwischen den Lagern*, in (mm)
 - E** = Elastizitätsmodul, lb/in² (kg/mm²)
 - I** = Trägheitsmoment, in⁴ (mm⁴)

Wenn das dritte Lager nicht in der Mitte angebracht ist oder wenn mehr als drei Lager verwendet werden, wird die Analyse derart kompliziert, dass es keine geeigneten allgemeinen Formeln für die Berechnung der Durchbiegung gibt. Es ist dann einfacher, wenn der Konstrukteur den sicheren maximalen Lagerabstand mit Hilfe der Tabellen in Abschnitt 4 ermittelt. Sobald die Gesamtwellenbelastung berechnet ist, lässt sich die maximale freitragende Länge für die erhältlichen Wellengrößen und -werkstoffe mit Hilfe von *Tablefigure-number-separator* 12 leicht ermitteln. Verwenden Sie die Tabellen 12A und 12B für Standardförderer mit zwei, drei oder mehr Lagern. Verwenden Sie die Tabellen 12C und 12D für die entsprechenden Kurven für Reversier- und Schubförderer.

Zwischenlager sind normalerweise geteilte Traglager. Bringen Sie diese Lager so im Fördererrahmen an, dass die Fuge des Lagergehäuses rechtwinklig zur Bandlaufichtung ist. (Hinweis: Wenn die Fuge parallel zur Bandlaufichtung ist, kann das Lager erheblich weniger belastet werden.) Wenn Zwischenlager erforderlich sind, empfiehlt sich aufgrund der relativ großen Gehäuseabmessungen die Verwendung von Zahnradern mit dem größtmöglichen Durchmesser. Es können sonst Änderungen am Lager nötig werden, um es in den begrenzten zur Verfügung stehenden Raum einbauen zu können.



A – Die Fuge des Lagergehäuses muss rechtwinklig zur Richtung des Bandzugs verlaufen.

Abbildung 57: Empfohlene Befestigung von Zwischenlagern

Rollen als Ersatz für Umlenkwellen und Zahnradern

Bei vielen Anwendungen können die Umlenkwellen und deren Zahnradern durch Rollen ersetzt werden, die auf einem Wellenstumpf aufsitzen, um die Rollendurchbiegung auszugleichen. Solche Rohrrollen können wesentlich steifer sein als massive Vierkantwellen vergleichbarer Länge. Beispiel: ein 4 in (102 mm) Schedule 40-Rohr und ein 6 in (152 mm) Schedule 40-Rohr besitzen mehr als die doppelte Steifigkeit als 2,5 in (63,5 mm) und 3,5 in (88,9 mm) Vierkant-Stahlwellen. Bei hoher Belastung und breiten Bändern können solche Rollen Zwischenlager, die Wellendurchbiegung auf ein erträgliches Maß reduzieren sollen, überflüssig machen. An

Walzenenden können Flansche oder Bordscheiben zur seitlichen Bandführung angebracht werden.

Anstelle von Umlenkzahnradern können auch Umlenkschnecken eingesetzt werden. Siehe *Umlenkschnecken*. Umlenkschnecken helfen, den Untertrum sauber und frei von Fremdstoffen zu halten.

Motoren mit Sanftanlaufautomatik und Flüssigkeitskupplungen

Schnelles Starten von schnell laufenden oder beladenen Förderbändern schadet Band und Zahnradern. Außerdem kann ein

Band-Obertrumarten

Intralox-Förderbänder können im belasteten Teil durch Obertrums verschiedenster Art unterstützt werden. Da es ihre Hauptaufgabe ist, eine Lauffläche mit möglichst geringer Reibung zu bieten und den Verschleiß sowohl des Bandes als auch des Rahmens zu verringern, sollte diesem Teil der Konstruktion besondere Beachtung geschenkt werden.

Die Kontaktflächen zwischen Obertrum und Band können aus Metall sein, in der Regel aus kaltgewalztem Bau- oder Edelstahl oder aus einem der üblichen, bei Intralox erhältlichen Kunststoffe. Die Reibungseigenschaften der einzelnen Werkstoffe finden Sie unter den Banddaten in *Lieferprogramm* oder den Koeffizienten der Anlaufreibung und Laufreibung in *Tablefigure-number-separator2* und *Tablefigure-number-separator3*. Eine Beschreibung der von Intralox erhältlichen Kunststoffgleitprofile finden Sie unter *Gleitprofiltypen und -größen*.

Obertrum mit Vollplatte

Obertrume mit Vollplatte sind durchgehende, aus Stahl, UHMW oder HDPE hergestellte Platten, über die das Band gleitet. Sie reichen über die gesamte Bandbreite und fast über die gesamte Länge zwischen den Umlenk- und Antriebszahnradern. Die Platten können mit Schlitzern oder Löchern versehen sein, damit Flüssigkeiten ablaufen oder Fremdstoffe hindurchfallen können. Bei Anwendungen mit hoher Beladung ist diese Obertrumoberfläche aufgrund der durchgehenden Unterstützung des Bandes besonders empfehlenswert. Weitere Tipps zu Werkstoffen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Obertrum mit Gleitprofilen

Alle Gleitprofile können in ultrahochmolekularem Polyethylen (PE 1000) geliefert werden. Bestimmte Ausführungen sind auch in Polyethylen mit hoher Dichte (PE 500) und molybdänhaltigem Nylon (Nylatron) erhältlich.

Gleitprofiltypen und -größen

Intralox liefert Gleitprofile in drei verschiedenen Ausführungen:

- Standard-Flachgleitprofile sind relativ dicke, schmale Flachleisten aus UHMW, PE 500 oder Nylatron. Flache Gleitprofile aus UHMW und PE 500 sind in den Maßen 0,25 in (6,4 mm) Dicke × 1,25 in (31,8 mm) Breite × 10 ft (3 m) Länge erhältlich. Flachgleitprofile aus molybdänhaltigem Nylon (Nylatron) sind in den Maßen 0,125 in (3,2 mm) Dicke × 1,25 in (31,8 mm) Breite × 8,5 ft (2,6 m) Länge erhältlich. Die Profile werden direkt auf dem Rahmen angebracht und mit Hilfe von Kunststoffschrauben und -muttern durch Schlitzlöcher befestigt. Auf diese Weise können sich die Profile bei Temperaturschwankungen ungehindert ausdehnen oder zusammenziehen.
- Flachgleitprofile mit Nut und Feder überlappen und sorgen für eine kontinuierliche Bandunterstützung ohne scharfe Kanten. Diese 0,25 in (6,4 mm) starken Gleitprofile werden in kurzen Abständen von 0,375 in (9,5 mm) und nur vorn an der Federseite befestigt

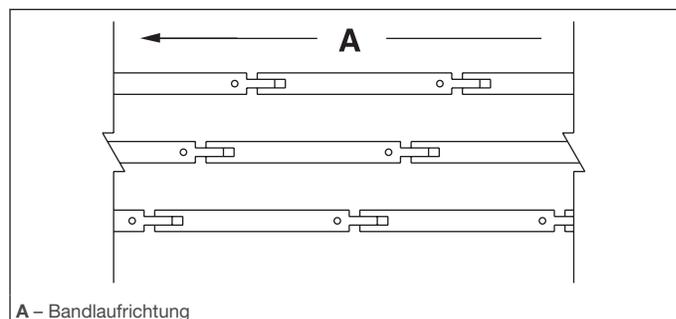
schnelles Starten sich negativ auf das gesamte Antriebssystem auswirken. Wenn die Motorleistung 1/4 HP pro Fuß Bandbreite (612 Watt pro Meter) überschreitet, empfiehlt Intralox dringend die Verwendung von sanft anlaufenden Elektromotoren, Frequenzumrichtern (VFDs) oder einer der verschiedenen gegenwärtig erhältlichen Flüssigkeitskupplungen (nass oder trocken). Diese Geräte sind für alle Komponenten von Vorteil, da sie es dem angetriebenen Förderer ermöglichen, allmählich (Rampe auf und Rampe ab) auf Betriebsgeschwindigkeiten zu beschleunigen.

montiert, sodass ein temperaturbedingtes Ausdehnen erlaubt ist. Diese Gleitprofile sind aus PE 1000 und PE 500 (Polyethylen hoher Dichte) erhältlich.

- Winkelprofile und Aufsteckprofile verwendet man gewöhnlich bei Anwendungen, bei denen die Bandkanten geschützt werden müssen oder eine seitliche Produktübergabe erfolgt. Sie sind aus UHMW (extrem hohes Molekulargewicht) in Längen von 10 ft (3 m) erhältlich. Zusätzlich zu den Standard-Winkelgleitprofilen sind noch mehrere spezielle Aufsteckprofile oder einrastende Profile erhältlich. Diese Profile können ohne Befestigungsmaterial am Rahmen befestigt werden. Auf *Gleitprofile* finden Sie weitere Informationen über erhältliche Gleitprofile.

Gleitprofilanordnungen

- Gerade, parallele Bahnen sind Abtragungen, die aus Metall- oder Kunststoffleisten bestehen, die parallel zur Laufrichtung des Bandes am Rahmen montiert sind. Ihr Einbau ist zwar relativ kostengünstig, der Nachteil besteht jedoch darin, dass der Bandverschleiß auf die schmalen Zonen, in denen die Profile das Band berühren, beschränkt ist. Diese Anordnung wird deshalb nur bei Anwendungen mit geringer Belastung empfohlen.
- Durch Anordnen der Leisten in einem überlappenden V-Muster (V-Anordnung) wird die Unterseite des Bandes beim Laufen über den Obertrum auf der gesamten Breite unterstützt. Der Verschleiß ist gleichmäßiger verteilt. Die schrägen Flächen können dazu beitragen, dass die Unterseite des Bandes von körnigem oder abrasivem Material freigehalten wird. Es wird eine minimale Öffnung von 0,4 in 10,2 mm zwischen den Enden der Gleitprofile empfohlen, um Schmutzanhäufungen zu vermeiden. Diese Anordnung ist auch für Anwendungen mit hoher Belastung geeignet. Durch Verkleinern der Abstände zwischen benachbarten V-Profilen werden die Auflagebelastung der Leisten und die nicht unterstützte Bandfläche verringert.



A – Bandlaufrichtung

Abbildung 58: Gerade, parallele Gleitprofilanordnung

Serienmäßige Flachgleitprofile können in V-Anordnung angebracht werden.

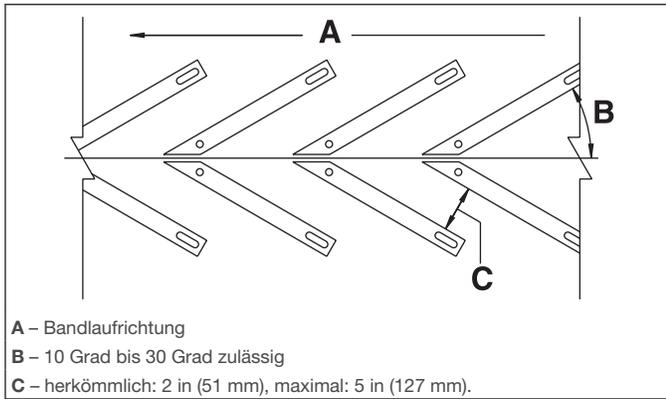


Abbildung 59: Anordnung von Gleitprofilen in V-Form

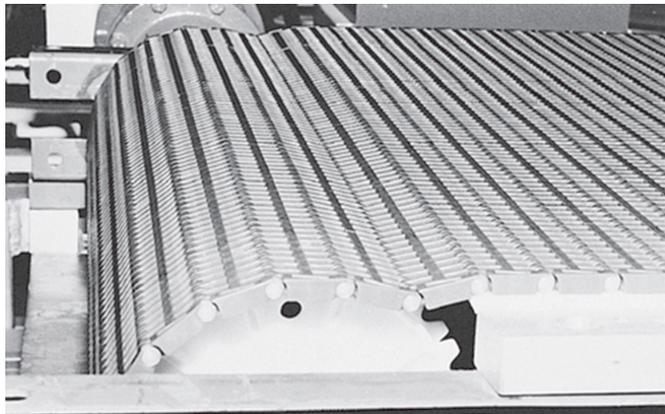


Abbildung 60: Geknickte Bandreihen

Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile

Unter bestimmten Bedingungen erfordern Bänder in der Nähe der Zahnräder mehr Unterstützung im Obertrum. Das liegt daran, dass die Bandspannung zwischen dem Ende der Gleitprofilabtragung und dem Anfang der Zahnradabtragung zu gering ist, um das Fördergut zu unterstützen. Ohne ausreichende Abtragung kann das Band einknicken. Siehe *Gleitprofilanordnungen*. Dieses Einknicken kann durch eine erweiterte Gleitprofilabtragung zwischen den Zahnrädern, innerhalb von 0,5 Zoll (12,7 mm) von der Mittellinie der Welle, ausgeschlossen werden. (Siehe folgende Abbildung.)

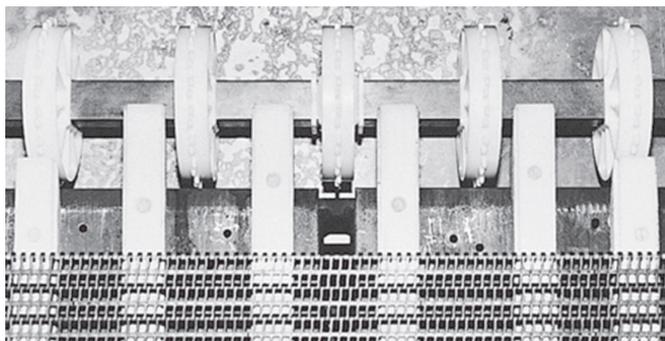


Abbildung 61: Anti-Durchhang-Konfiguration

Bänder mit einer nominalen Bandteilung von 1,07 in (27,18 mm) oder kleiner benötigen mehr Unterstützung, mit maximal 2 in (51 mm) freitragendem Bandbereich. Um ein Durchhängen oder Durchbiegen des Bandes unter Belastung zu vermeiden, müssen die Gleitprofile so angebracht werden, dass die freitragenden Bandbereiche zwischen den entweder parallel oder in V-Anordnung angebrachten Profilen nicht größer sind als 2 Zoll (50,8 mm). Der freitragende Bandbereich von 2 Zoll (50,8 mm) wird rechtwinklig zur Abtragsstruktur gemessen, ohne Berücksichtigung des Winkels der Abtragungen zur Bandlaufrichtung.

Konstruktionsanforderungen für Gleitprofile

Temperaturbeschränkungen

Gerade und abgewinkelte Gleitprofile aus PE 1000 werden empfohlen bis 160°F (71°C). PE 500 wird empfohlen bis 140 °F (60 °C); molybdänhaltiges Nylon (Nylatron) bis 250°F (121°C).

Wärmeausdehnung und -schrumpfung

Beim Einbau von geraden und abgewinkelten Intralox-Gleitprofilen muss die Wärmeausdehnung und -schrumpfung berücksichtigt werden. Informationen zu Ausdehnungskoeffizienten finden Sie unter *Wärmeausdehnung und -schrumpfung*. Bei Betriebstemperaturen bis 100°F (38°C) ist es ausreichend, die gegenüberliegenden Enden der Gleitprofile in einem Winkel von 30° gegen die Horizontale abzuschrägen und einen Spalt von 0,30 in (7,6 mm) zu lassen. Bei Temperaturen über 100°F (38°C) sollte der Winkel 60° betragen. Die erforderliche Breite der Lücke ist an Hand der berechneten Wärmeausdehnung zu bestimmen. Die Anschlussstellen der Gleitprofile sollten gegeneinander versetzt sein, damit sich das Band gleichmäßig bewegt.

Chemische Beständigkeit

Informationen über Gleitprofile aus PE 1000 (UHMW) und PE 500 (Polyäthylen hoher Dichte) entnehmen Sie bitte den Polyäthylen-Spalten in *Chemische Beständigkeit*.

Untertrum und Spannvorrichtungen

Der Untertrum von Standardförderern, die mit Intralox-Bändern ausgerüstet sind, unterliegt im Allgemeinen relativ niedrigen Zugbelastungen, ist aber dennoch in der Gesamtkonstruktion äußerst wichtig.

NoteColonSymbol Bei Förderern mit Reversier- oder Schub-Zug-Betrieb, wo die Untertrumspannung hoch ist, muss diesem Teil der Konstruktion besondere Beachtung geschenkt werden (siehe *Spezialförderer*).

Bandlängenausgleich

Eine der Hauptfunktionen des Untertrums ist es, die Änderung der Bandlänge während des Betriebs richtig auszugleichen.

Die Kontrolle der Bandlänge ist zur Aufrechterhaltung ausreichender Bandspannung nach den Antriebszahnradern äußerst wichtig. Ein Band, das sich in Längsrichtung dehnt, kann beginnen über die Antriebszahnradern zu rutschen, wenn die Konstruktionsanforderungen nicht eingehalten werden.

Ein Band, das aufgrund niedriger Temperaturen schrumpft, kann zu starker Zugbeanspruchung und übermäßiger Wellenbelastung führen, wenn keinerlei Bandreserve vorhanden ist. Im Betrieb dehnen sich Bänder entweder aus oder ziehen sich zusammen, wobei drei Faktoren zu beachten sind: Temperaturschwankungen, Längsdehnung (Zug) unter Last und Längung bedingt durch Einlaufen und Verschleiß.

Temperaturschwankungen

Angenommen, die Bänder werden bei einer durchschnittlichen Umgebungstemperatur von ca. 70°F (21°C) eingebaut, so führt jede wesentliche Temperaturänderung während des Betriebs zu einem Längen oder Verkürzen des Bandes. Der Umfang der Wärmeausdehnung bzw. Wärmeschrumpfung hängt vom Bandwerkstoff, der Temperaturänderung und der Gesamtlänge des Bandes ab. Informationen zur Bestimmung der Temperatureinflüsse für bestimmte Anwendungen finden Sie unter *Wärmeausdehnung und -schrumpfung*.

Längsdehnung unter Last

Alle Bänder längen sich unter Zugspannung. Wie stark sie sich längen, hängt von der Bandserie und -ausführung, dem Bandwerkstoff, der Höhe der Spannung (des Bandzugs) und der Betriebstemperatur ab. Bei Standard-Förderern, bei denen der angepasste Bandzug (ABP) etwa 30 % der zulässigen Bandfestigkeit (ABS) erreicht, beträgt diese belastungsbedingte Längung in der Regel etwa 1 % der Länge des Förderers. Wenn der ABP-Wert den ABS-Wert erreicht, sollte diese Längung nicht mehr als 2,5 % der Länge des Förderers betragen.

Längung bedingt durch Einlaufen und Verschleiß

In den ersten Betriebstagen, in denen die Scharnierstäbe und Module „eingelaufen“ werden, längen sich neue Bänder normalerweise. Bei anspruchsvollen Anwendungen mit schweren Belastungen oder abrasiven Stoffen längen alte Bänder sich wegen des Verschleißes der Scharnierstäbe und der Vergrößerung der Scharniere selbst.

Banddurchhang

Aufgrund der Dehnung unter Last, Temperaturschwankungen und Längung der Bandteilung ist der Banddurchhang erforderlich, um eine ordnungsgemäße Rückspannung und Bändeinlagerung für Intralox-Bänder mit geringer Spannung zu gewährleisten. Bei Anwendungen mit einer großen Längung können andere Spannmethoden erforderlich sein. Alternative Spannmethoden werden auf *Spezielle Spannmethoden* erläutert.

Rückspannung

Um sicherzugehen, dass die Zahnräder ordnungsgemäß in das Band greifen, ist eine ausreichende Untertrumspannung erforderlich. Diese Spannung wird im Allgemeinen als *Rückspannung* bezeichnet.

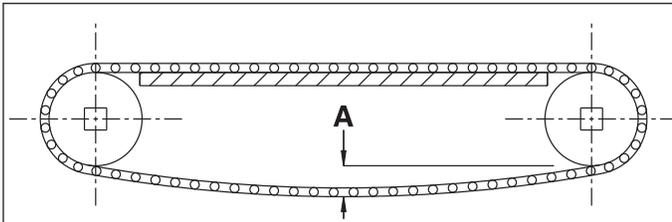
Die Spannweite und die Tiefe des ersten Abschnitts mit Banddurchhang direkt hinter den Antriebszahnradern erzeugen diese Rückspannung. Die Rückspannung wird erhöht, wenn die Spannweite vergrößert oder die Tiefe verringert wird. Aus diesem Grund darf die Tiefe dieses Banddurchhangs die Empfehlungen in den folgenden Abbildungen nicht überschreiten. Achten Sie auch darauf, dass das durchhängende Band nicht unten auf dem Fördererrahmen aufsetzt. Dadurch würde die Rückspannung erheblich reduziert, wodurch die Zahnräder schlechter eingreifen.

Die Rolle direkt hinter dem Antriebszahnrad wird im Allgemeinen als *Einschnürrolle* bezeichnet. Legen Sie die Einschnürrolle so ein, dass das Band die Antriebsrader zwischen 180 Grad und 210 Grad umschlingt. Siehe Maß „C“ in *Definition der Abmessungen*.

Um bei Standardförderern ein gutes Ineinandergreifen von Zahnradern und Band zu erreichen, ist es im Allgemeinen nicht notwendig, Durchhang und Spannung genau zu kennen. Wenn ein Banddurchhang verwendet wird, um Veränderungen in der Bandlänge auszugleichen, muss man eventuell wissen, wie viel zusätzliches oder „überschüssiges“ Band zwischen zwei benachbarten Abtragungen hängt und wie groß die durch den durchhängenden Abschnitt verursachte Zugspannung ist. Formeln zur Bestimmung dieser Faktoren finden Sie unter *Formeln*. Diese vereinfachten Formeln geben gewöhnlich gute Annäherungswerte zur Vorhersage der Banddurchhangbedingungen. Die eigentlichen Formeln für Banddurchhangkurven sind wesentlich komplizierter. In der Praxis sind diese einfacheren Formeln für die meisten Anwendungen, in denen das Verhältnis Spannweite-Durchhang groß ist, ausreichend genau. Wenn das Verhältnis Spannweite-Durchhang zum Beispiel 10 zu 1 ist, beträgt der Fehler in der Zugformel nur etwa 2 %.

Serienmäßiger Untertrum

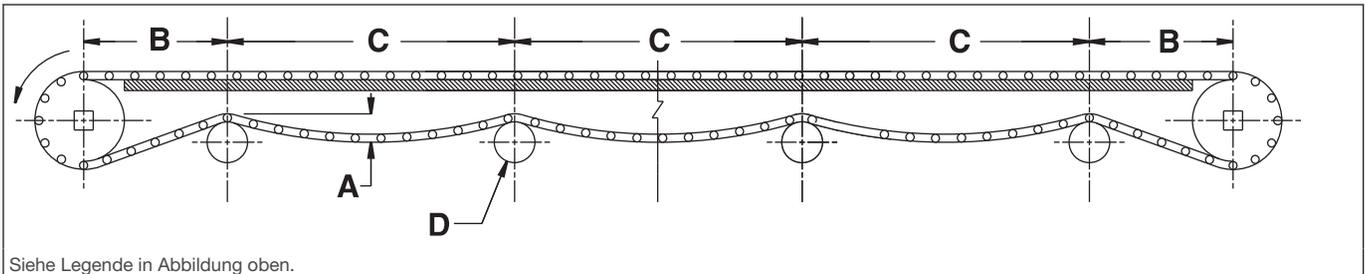
Die folgenden Abbildungen zeigen empfohlene Untertrumanordnungen, die sich bei vielen Anwendungen bewährt haben.



Note: Bei sehr kurzen Förderern unter 6 ft (1,8 m) Länge ist ein Untertrum-Stützelement normalerweise nicht notwendig. Der Banddurchhang zwischen den Antriebs- und Umlenkzahnradern alleine reicht für einen guten Betrieb aus, sofern der Durchhang nicht mehr beträgt als 4 in (102 mm).

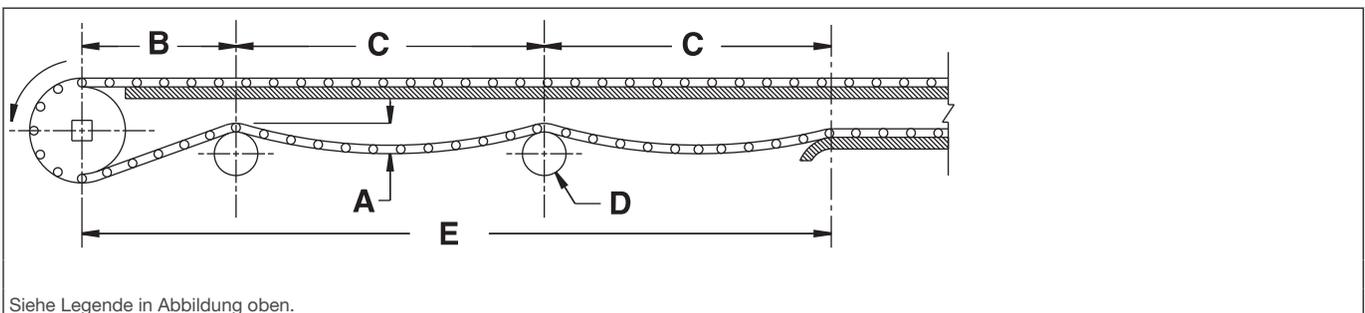
- A** Der Umfang des Banddurchhangs zwischen den einzelnen Umlenkrollen bei längeren Förderern oder zwischen den Antriebs- und Umlenkzahnradern bei kurzen Förderern sollte zwischen 1 in (25,4 mm) und 4 in (102 mm) liegen.
- B** Die Einschnürrolle sollte zwischen 9 in (229 mm) und 18 in (457 mm) von der Antriebs- und Umlenkwellen entfernt positioniert werden. Die erste Einschnürrolle sollte so angebracht werden, dass das Band die Zahnräder zwischen 180° und 210° umschlingt.
- C** Die Untertrumrollen sollten in einem Abstand von 36 in (914 mm) bis 48 in (1219 mm) angebracht werden, und zwar bei allen Serien mit Ausnahme der Serien 100 und 400, bei denen die Rollen in einem Abstand von 48 in (1219 mm) bis 60 in (1524 mm) anzubringen sind. Daraus muss sich in Kombination mit A und B die richtige Untertrumspannung ergeben, sodass die Zahnradern ordnungsgemäß in das Band greifen.
- D** Der Mindest-Rollendurchmesser beträgt 2 in (51 mm) für Bänder mit einer Teilung bis zu 1,07 in (27 mm) und 4 in (102 mm) für Bänder mit größeren nominalen Teilungen.
- E** Gleitbetten sollten mindestens 60 in (1524 mm) von den Antriebszahnradern entfernt beginnen. Es kann auch eine Kombination von Untertrumrollen und Gleitbett verwendet werden. Der Banddurchhang sollte wenigstens 1/3 der Länge des Förderers betragen.

Abbildung 62: Kurze Förderer – unter 6 ft (1,8 m)



Siehe Legende in Abbildung oben.

Abbildung 63: Mittlere bis lange Förderer – ab 6 ft (1,8 m)



Siehe Legende in Abbildung oben.

Abbildung 64: Förderer mit Gleitbett

Rollen-Untertrums

Mit zunehmender Länge des Förderers wird es nötig, im Untertrum zusätzliche Stützrollen anzubringen. Dabei ist es wichtig, einen wesentlichen Teil des Bandes frei durchhängen zu lassen (siehe nachfolgende Abbildungen).

Untertrum mit Gleitbahn

Wenn im Untertrum eine Gleitbahn verwendet wird, sollte diese weniger als 60 Zoll (1524 mm) von den Antriebszahnradern beginnen. Weitere Informationen finden Sie unter *Förderer mit Gleitbahnen*.

Spezielle Spannmethoden

Banddurchhang kann als dynamische Spannvorrichtung beschrieben werden. Bei vielen Anwendungen reicht diese Spannung jedoch nicht aus, um ein Überspringen der Zahnräder zu verhindern. Für diese Fälle sind andere Arten von Spannvorrichtungen erforderlich.

Gewichtsniederhalter

Spannvorrichtungen mit Gewichtsniederhaltern bestehen gewöhnlich aus einer Rolle, die auf dem Untertrum des Bandes aufliegt. Das Rollengewicht sorgt für die nötige Zugspannung, um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten. Das Gewicht ist am wirksamsten, wenn es nahe am Antriebswellenende des Untertrums angebracht wird. Diese Spannvorrichtungen werden für Standardförderer empfohlen, mit

1. mehr als 75 ft (23 m) Länge, oder
2. mehr als 50 ft (15 m) Länge und einer Bandgeschwindigkeit von über 150 ft/min (30 m/min), oder
3. Bänder, die großen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, oder
4. mit Geschwindigkeiten über 50 ft/min (15 m/min) und mit häufigen Anläufen unter einer Last von mehr als 25 lb/ft² (120 kg/m²) betrieben werden. Für nominale Bandteilungen von 1,00 Zoll (25,4 mm) wird ein Rollendurchmesser von 4 Zoll (100 mm) mit einem Gewicht von 10 lb/ft (15 kg/m) Bandbreite empfohlen. Diese Rückspannung gewährleistet ein korrektes

Eingreifen des Zahnrades bei 100 % der zulässigen Bandzugkraft.
Für nominale Bandteilungen von 2,00 Zoll (50,8 mm) sind die

empfohlenen Spezifikationen 6 Zoll (152 mm) Durchmesser und
20 lb/ft (30 kg/m) Bandbreite.

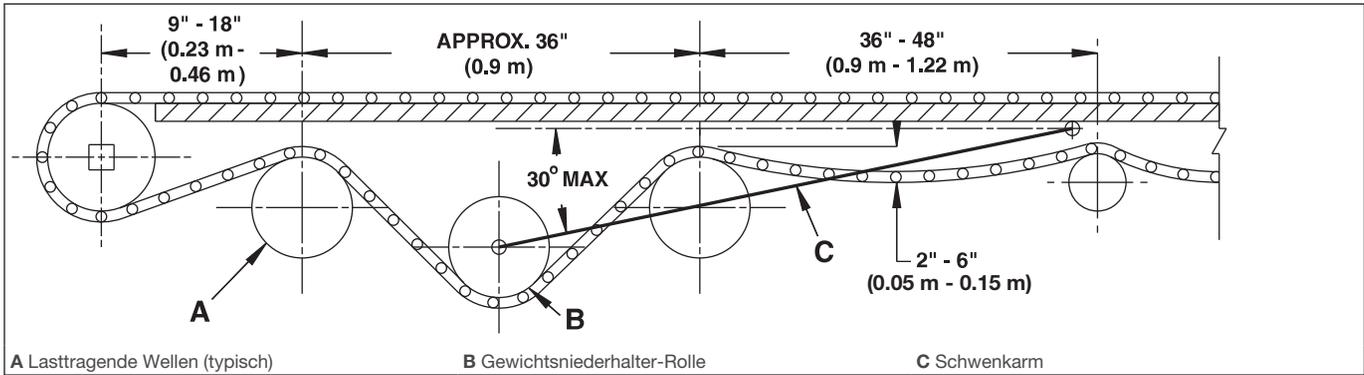


Abbildung 65: Erzeugung von Rückspannung bei kurzen Förderern

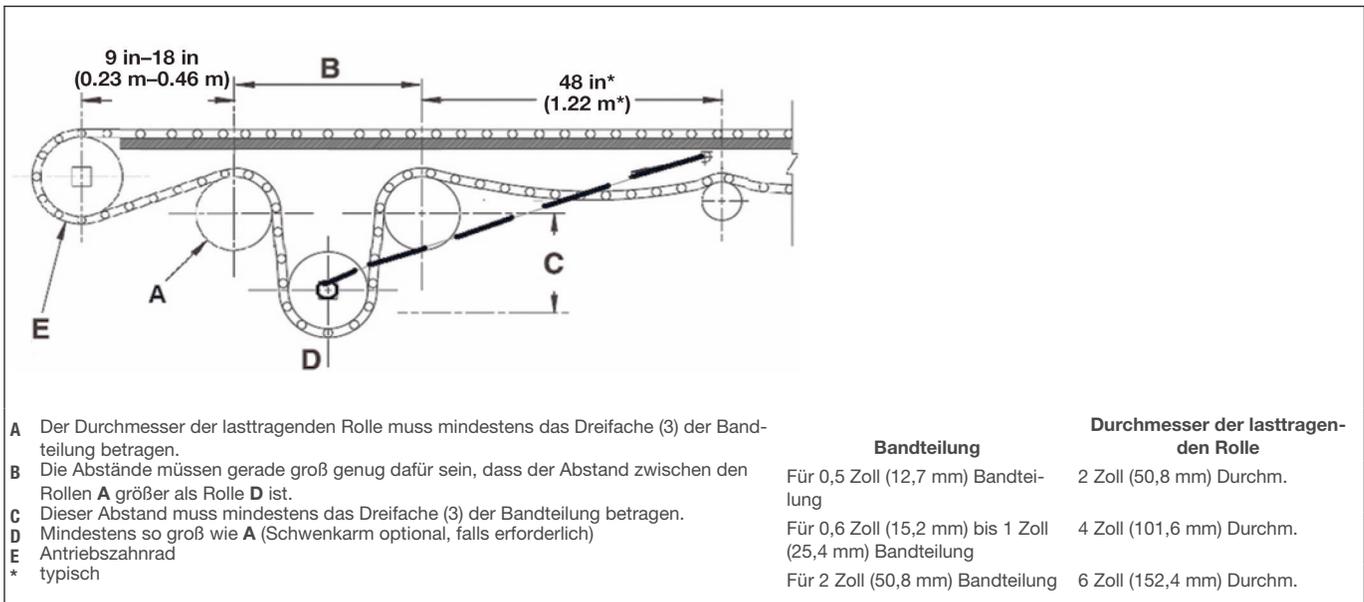


Abbildung 66: Erzeugung von Rückspannung und Bandspeicher bei langen Förderern

Schraubspannvorrichtungen

Bei Schraubspannvorrichtungen wird die Lage einer der Wellen (gewöhnlich die Umlenkwellen) mit Hilfe verstellbarer Maschinenschrauben verschoben. Die Wellenlager sitzen in horizontalen Schlitten im Fördererrahmen. Mit Spannvorrichtungen wird eine Welle in Längsrichtung bewegt, wodurch die Länge des Förderers geändert wird. Schraubspannvorrichtungen können ausschließlich für kleinere Änderungen verwendet werden, um einen optimalen Banddurchhang zu erreichen. Sie können nicht als

Hauptvorrichtungen zum Verstellen der Bandlänge verwendet werden.

Die Nachteile von Schraubspannvorrichtungen bestehen darin, dass die Wellen leicht ihre richtige Ausrichtung verlieren und das Band zu straff gespannt werden kann, wodurch die Lebensdauer von Band und Zahnradern verringert und die Wellendurchbiegung vergrößert wird.

Spezialförderer

Reversierförderer

Gewöhnlich werden Reversierförderer mit zwei Basis-Antriebs-Konfigurationen gebaut: der Zug-Zug-Konstruktion und der Schub-Zug-Konstruktion. Beide Konfigurationen weisen einige gemeinsame Merkmale auf, haben aber jeweils bestimmte Vor- und Nachteile. Verwenden Sie die folgenden Informationen, um die beste Konfiguration für eine bestimmte Anwendung zu bestimmen.

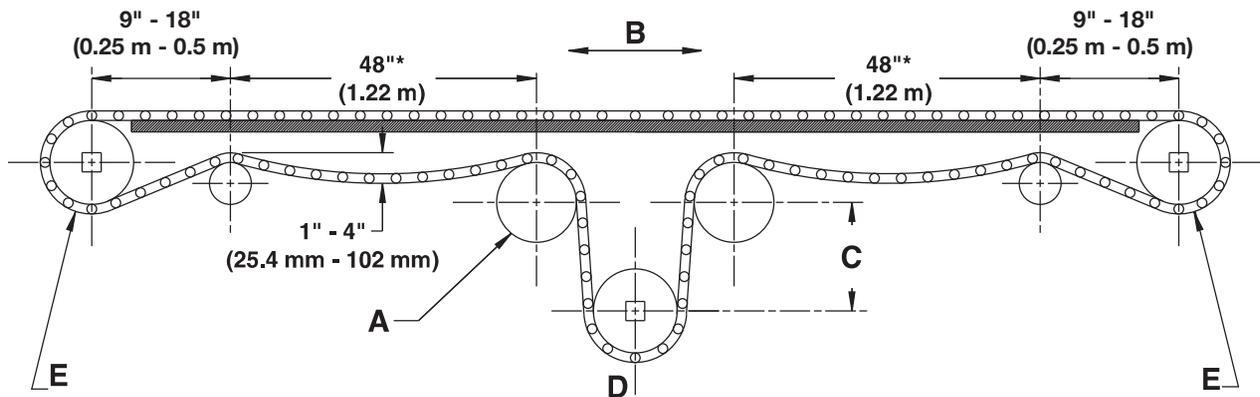
Zug-Zug-Konstruktionen

Förderer mit Zug-Zug-Konstruktion sind für den Betrieb in beide Richtungen ausgelegt. Drei gängige Zug-Zug-Konstruktionen sind Mittelantrieb, Zweimotorantrieb und Doppelketten-Endantrieb.

Mittelantrieb-Konstruktion

Der Mittelantrieb wird in den folgenden Abbildungen dargestellt. Bei dieser Konstruktion ist eine reversierbare Antriebswelle im Untertrum in der Nähe der Mitte des Förderers angeordnet. Setzen Sie diese Antriebswelle so ein, dass auf beiden Seiten des Untertrum mit Abschnitten mit Banddurchhang eine ausreichende Bandspannung entsteht. Beachten Sie bitte, dass die in der Abbildung

mit „A“ gekennzeichneten Rollen lasttragend sind. Die sie unterstützenden Wellen und Lager müssen entsprechend konstruiert werden.



A – lasttragende Rollen (typisch):

- Für 0,5 in (12,7 mm) nominale Bandteilung, 2 in (50,8 mm) Durchm.
- Für 0,6 in (15,2 mm) bis 1 in (25,4 mm) nominale Bandteilung, 4 in (101,6 mm) Durchm.
- Für 2 in (50,8 mm) nominale Bandteilung, 6 in (152,4 mm) Durchm.
- Für 2,5 in (63,5 mm) nominale Bandteilung, 8 in (203,2 mm) Durchm.

B – Bandaufrichtung

C – Dieser Abstand muss mindestens das Dreifache (3) der Bandteilung betragen

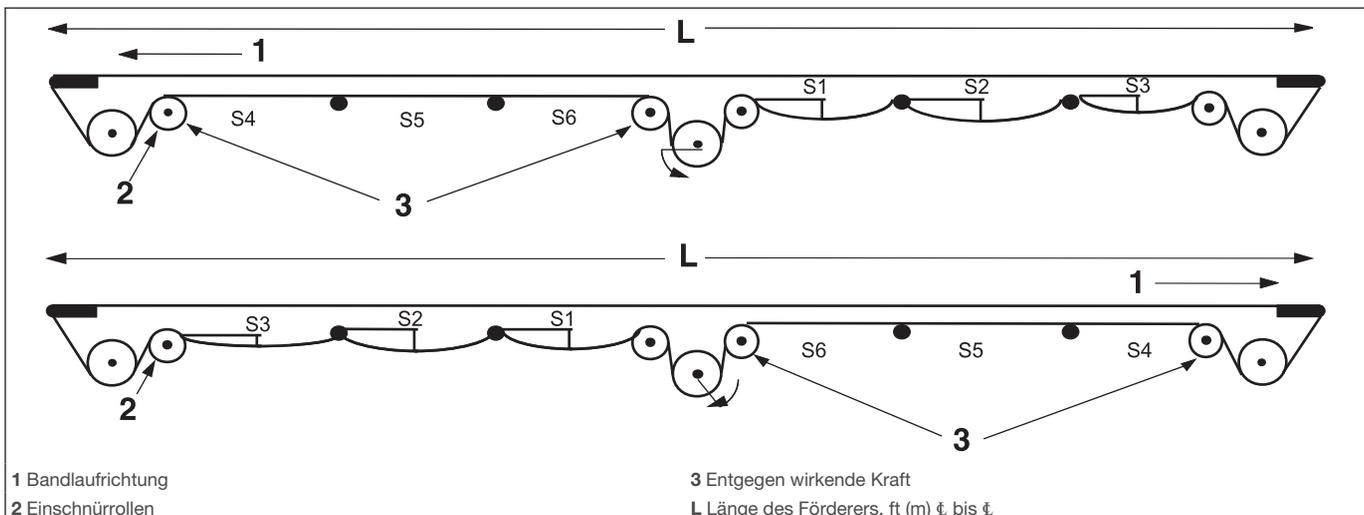
D – Antriebszahnäder

E – Die Zahnäder können durch Rollen ersetzt werden, um Zwischenlager zu vermeiden. Bei Förderern, die nicht länger als die doppelte Breite sind, können Rollen ohne Bordscheiben verwendet werden. Bei längeren Förderern müssen die Rollen mit Bordscheiben versehen werden, sodass 3/16 in (5 mm) bis 3/8 in (10 mm) Freiraum zwischen der Innenseite des Flansches und den Bandkanten entsteht.

NoteColonSymbol Bei Bändern, deren Betriebstemperatur über Umgebungstemperatur liegt, muss dieser Abstand bei Betriebstemperatur vorhanden sein.

*typisch

Abbildung 67: Reversierförderer mit Mitteltrieb



1 Bandaufrichtung

2 Einschnürrollen

3 Entgegen wirkende Kraft

L Länge des Förderers, ft (m) \pm bis ft

Abbildung 68: Mitteltrieb mit Messerkanten

Wenn Reversierförderer mit Mitteltrieb richtig konstruiert sind, sind die Betriebseigenschaften ausgezeichnet, da die Zahnradzähne über einen Drehbereich von 180 Grad in das Band eingreifen. Außerdem ist nur ein Motor mit umkehrbarer Laufrichtung erforderlich.

NoteColonSymbol Da die Bandspannung auf der Obertrum- und Untertrumseite der Umlenkwellen an den beiden Enden des Förderers wirkt, ist es wichtig, dass diese Umlenkwellen für eine Bandspannung ausgelegt werden, die doppelt so groß ist wie die mit dem angepassten Bandzug (ABP) berechnete. Daher müssen die

Berechnungen zur Wellendurchbiegung und die Bestimmung der Zahnradabstände auf einem doppelt so hohen ABP basieren. Aufgrund der höheren Wellenbelastung kann es manchmal erforderlich sein, bei diesen Konstruktionen Wellen mit sehr großem Durchmesser oder Rollen anstelle von Umlenkzahnädern und Wellen einzusetzen.

Zweimotoriger Antrieb

Der zweimotorige Antrieb besitzt den Vorteil einer relativ geringen Untertrumbandspannung, erfordert jedoch zusätzliche Teile (einen

zusätzlichen Motor und Rutschkupplungen) sowie elektrische Steuerbauteile. Trotz der erforderlichen Zusatzausstattung ist dies bei extrem langen Förderern mit hohen Belastungen häufig das am besten geeignete Antriebssystem.

Konstruktion mit Doppelketten-Endantrieb

Eine weitere Option mit geringer Spannung ist eine einmotorige, in beiden Richtungen einsetzbare Konstruktion. Diese

Fördererkonstruktion nutzt eine Rollenkette, die abwechselnd eines der beiden Kettenräder auf den Fördererwellen antreibt. Die dafür benötigten Zusatzeinrichtungen erhöhen die Kosten. Aufgrund der Länge der Rollenkette wird der Doppelketten-Endantrieb in der Regel bei kurzen Förderern verwendet. Ein Beispiel für diese Konstruktion finden Sie in der folgenden Abbildung.

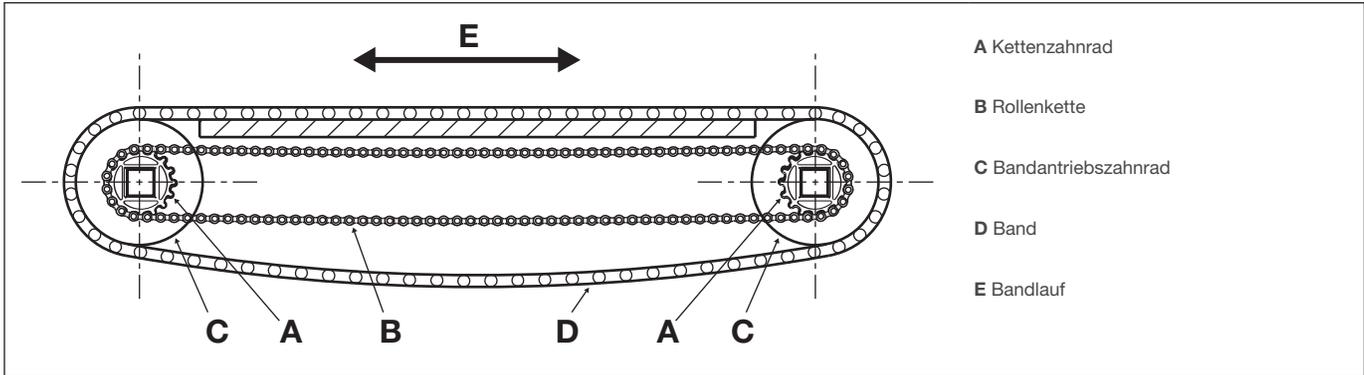


Abbildung 69: Förderer mit Doppelketten-Endantrieb

Schub-Zug-Konstruktionen

Bei Schub-Zug-Förderern muss besonders auf die Untertrumspannung, die Wellendurchbiegung und den Zahnradabstand geachtet werden. Wenn die Antriebswelle die Last zu sich zieht, verhält sich der Förderer wie andere Standardförderer. Wird die Bandlaufrichtung jedoch umgedreht, so schiebt die Antriebswelle das beladene Band. In dieser Situation kann es zu einem Schlupf oder Springen des Zahnrads kommen, wenn die Spannung auf dem Untertrum nicht größer als die Spannung auf dem Obertrum ist. Möglicherweise wird der Transport des Förderguts durch überschüssiges Band, das sich im Obertrum aufwölbt, gestört.

Es ist daher sehr wichtig, bei der Konstruktion von Schub-Zug-Reversierförderern für ausreichende Bandspannung im Untertrum zu sorgen. Die Erfahrung hat gelehrt, dass diese Spannung etwa 120 % des ABP des Obertrums betragen muss. Informationen zur Bestimmung des ABP auf der Obertrumseite finden Sie unter *Hinweise zur Bandauswahl* oder *Formeln*. Nachdem der ABP auf der Obertrumseite ermittelt wurde, berechnen Sie anhand der folgenden Formel die erforderliche Untertrumspannung.

Erforderliche Untertrumspannung = 1,2 × ABP

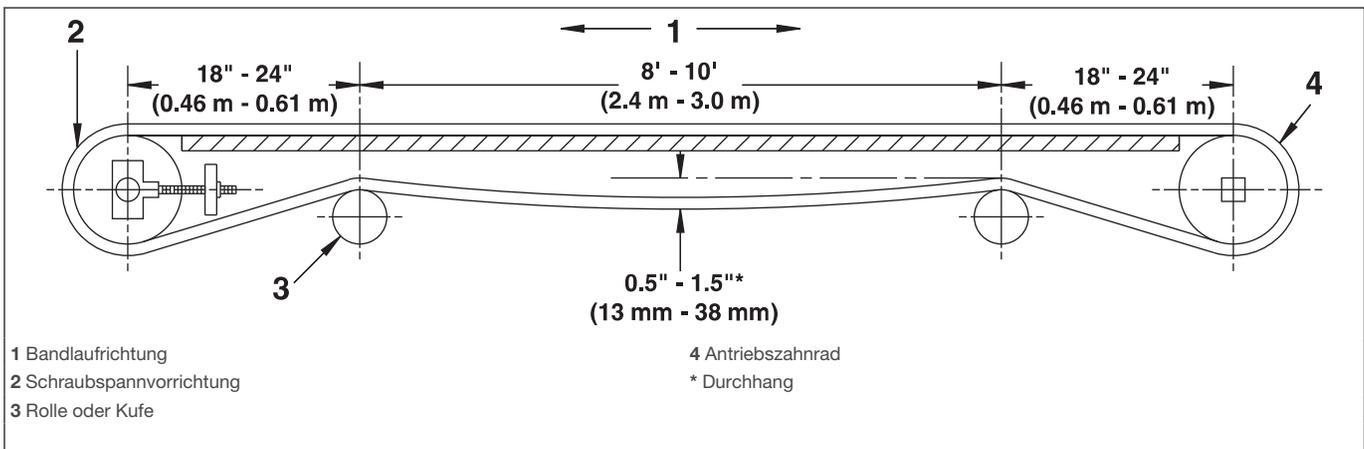


Abbildung 70: Schub-Zug-Reversierförderer

Auswirkung auf Wellendurchbiegung und Zahnradabstand

Da sowohl die Antriebs- als auch die Umlenkwellen einer Zugbelastung ausgesetzt sind, wenn das Band in die Zahnräder eingreift und sich wieder löst, ist die Gesamtwellenbelastung mehr als zweimal so groß wie bei einem Standardförderer mit nur einer Laufrichtung. Bei der Berechnung der Wellendurchbiegung ist es daher besonders wichtig, die Gesamtlast der laufenden Welle aufgrund der zusätzlichen Bandspannung höher anzusetzen. Der korrigierte angepasste Bandzug ergibt sich aus der folgenden Formel:

Korrigierter ABP = 2,2 x ABP

Verwenden Sie diesen Wert zur Berechnung der Gesamtwellenbelastung und der Wellendurchbiegung. Formeln hierfür finden Sie in *Hinweise zur Bandauswahl* oder *Formeln*. Da das Band bei diesen Förderern auf beiden Seiten der Zahnräder unter Zug steht, kann eine größere Wellendurchbiegung von ca. 0,22 in (5,6 mm) bei diesen Förderern toleriert werden.

Der korrigierte ABP kann außerdem für die Berechnung des richtigen Abstands der Zahnräder auf der Welle verwendet werden. Informationen zum jeweiligen Band finden Sie in der Liste zu den Zahnradabständen auf der Antriebswelle in *Lieferprogramm*. Beide

Wellen werden bei der Berechnung der Durchbiegung und des Zahnradabstands als Antriebswellen angesehen.

Die Leistung und das Drehmoment zum Antrieb der Schub-Zug-Konstruktion werden von der Untertrumspannung nicht beeinflusst. Die größere Wellenbelastung wirkt sich jedoch auf die Lasten der Lager aus. Der Konstrukteur muss deshalb diese zusätzliche Last bei der Wahl der Wellenlager berücksichtigen.

Schrägförderer

Schrägförderer sind mit horizontalen Einheiten weitgehend identisch; für einen reibungslosen Betrieb sind jedoch einige Konstruktionsänderungen erforderlich. Erstens wird nachdrücklich empfohlen, die obere Welle als Antriebswelle zu benutzen. Es ist extrem schwierig, eine ausreichende Untertrumspannung aufrechtzuerhalten, um das Fördergut die schiefe Ebene hinaufzuschieben. Zweitens nimmt die Effektivität des Banddurchhangs zur Bandlängenregelung bei zunehmendem Steigungswinkel ab. Intralox empfiehlt, stets eine mechanische Spannvorrichtung (Schraub- oder Federspannung) an der unteren Welle oder Umlenkswelle zu verwenden.

In Verbindung mit Schrägförderern werden beinahe immer Mitnehmer und Bordkanten verwendet, die besondere Anforderungen an die Konstruktion stellen. Zum Beispiel müssen Gleitkufen oder ein Gleitbett am Untertrum so konstruiert sein, dass diese Mitnehmer und Bordkanten den reibungslosen Betrieb des Förderers nicht beeinträchtigen. Weitere Informationen finden Sie unter *Allgemeine Hinweise*.

Allgemeine Hinweise

Die folgenden allgemeinen Hinweise gelten für alle Schrägförderer. Siehe *Varianten* zu Abbildungen und zusätzlichen Hinweisen für bestimmte Ausführungen.

Allgemeine Hinweise zu Schrägförderern

- A** Wenn an Zwischenpunkten Zahnräder verwendet werden, werden die mittleren Zahnräder NICHT fixiert. Wenn Rollen oder Gleitkufen verwendet werden, ist ein Mindestradius von 3 in (76 mm) erforderlich für nominale Bandteilungen von 1,00 in (25,4 mm); Bandteilungen von 2,00 in (50,8 mm) erfordern einen Mindestradius von 5 in (127 mm).
- B** Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Radius Niederhaltekufer so groß sein wie nach Anwendung möglich ist. Der Mindestradius beträgt 6 in (152 mm).
- C** Interne Rollen oder Kufen erfordern einen Mindestdurchmesser von 3 in (76 mm).
- D** Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke am Umlenkende zu installieren, wenn das Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.
- E** Achten Sie darauf, dass Tropfwannen zwischen Antriebszahnradern und der ersten Kufe oder Rolle ausreichenden Abstand zu den Mitnehmern und Bordkanten haben.
- F** Um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten, darf kein Banddurchhang zwischen dem Antriebszahnrad und der ersten Rolle oder Kufe entstehen.

Varianten

- Aufwärtsförderer
- Abwärtsförderer
- Schrägförderer mit Bandkantengleitführung
- Schrägförderer mit breiten Bordkanten und Gleitkufen
- Schrägförderer mit Gleitkufer

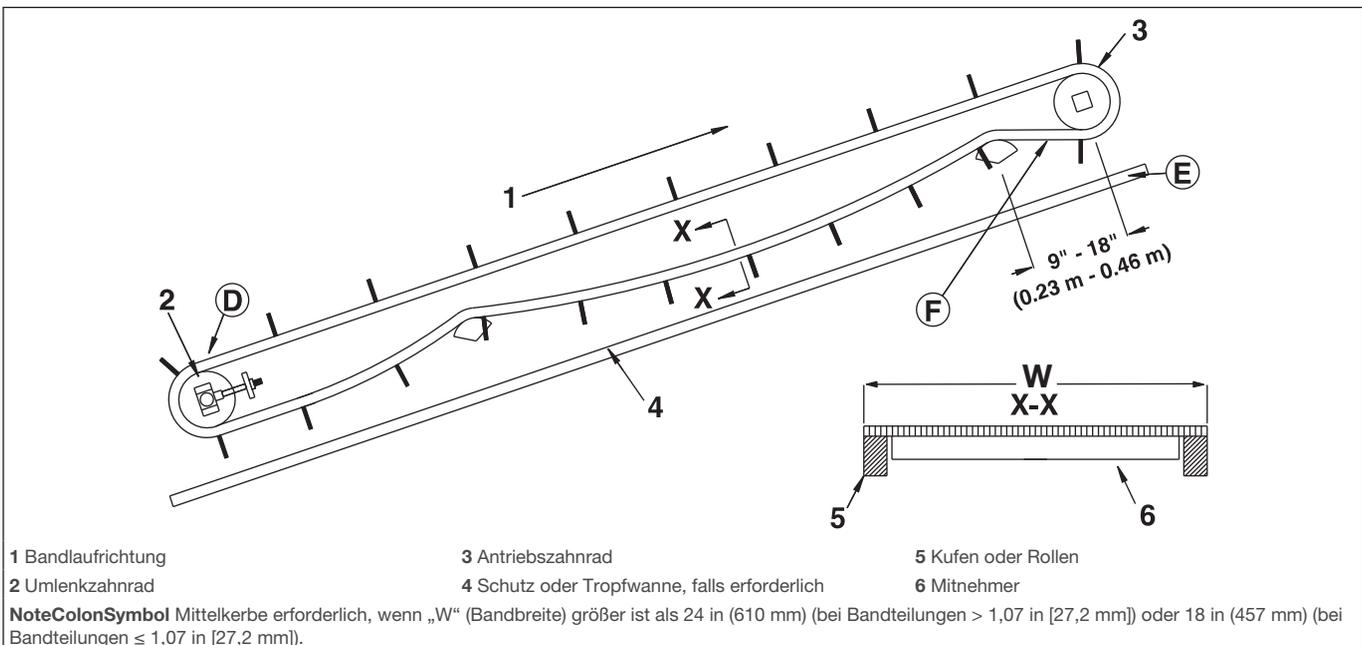


Abbildung 71: Aufwärtsförderer

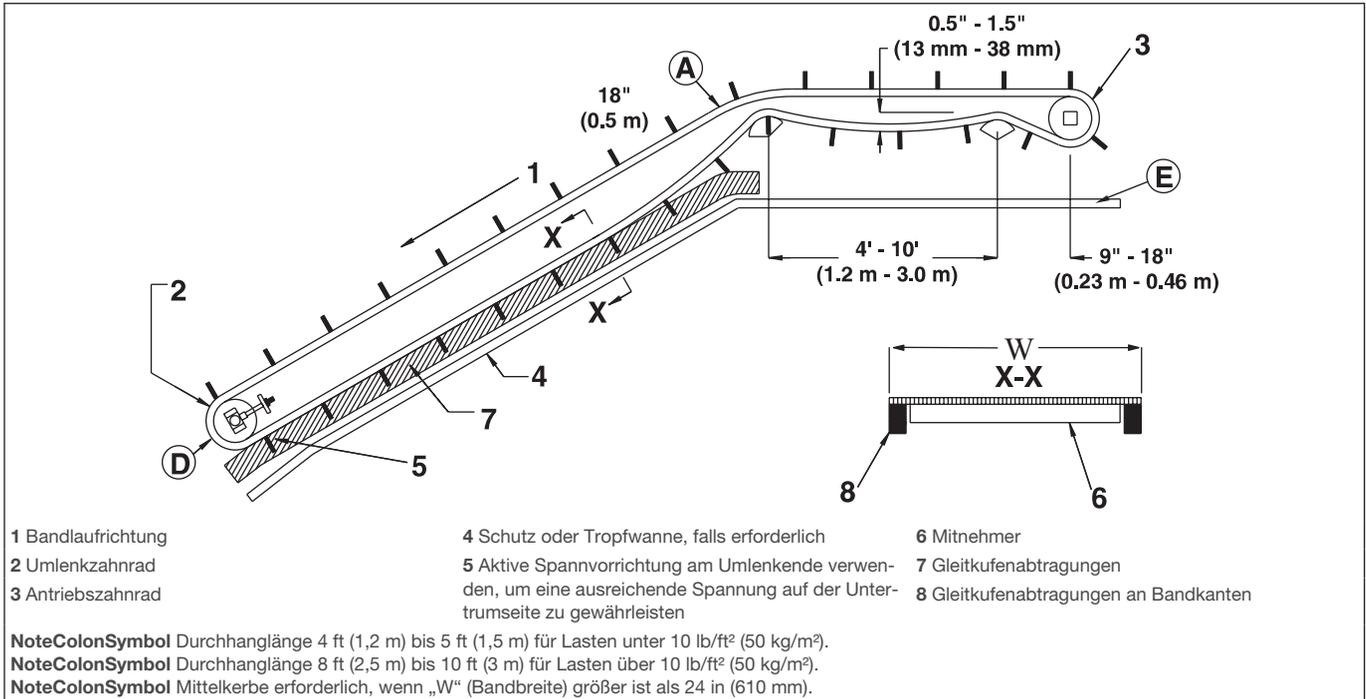


Abbildung 72: Abwärtsförderer

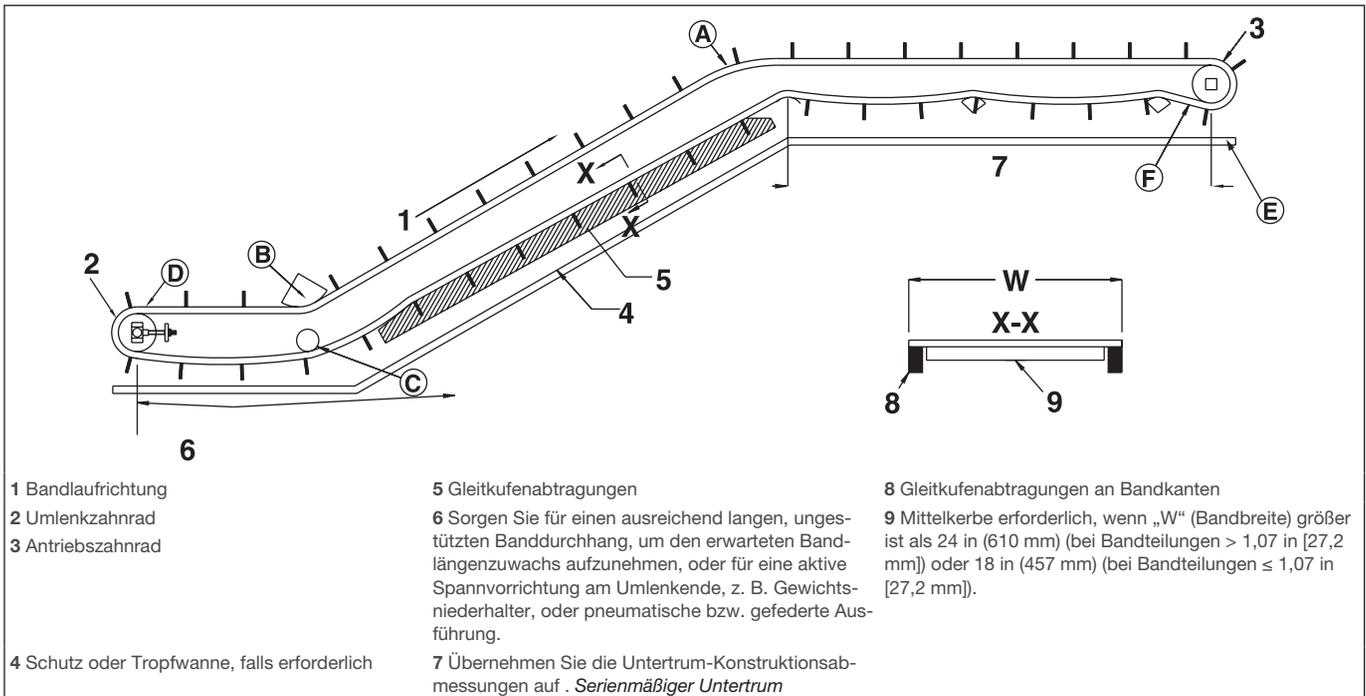


Abbildung 73: Schrägförderer mit Bandkantengleitführung

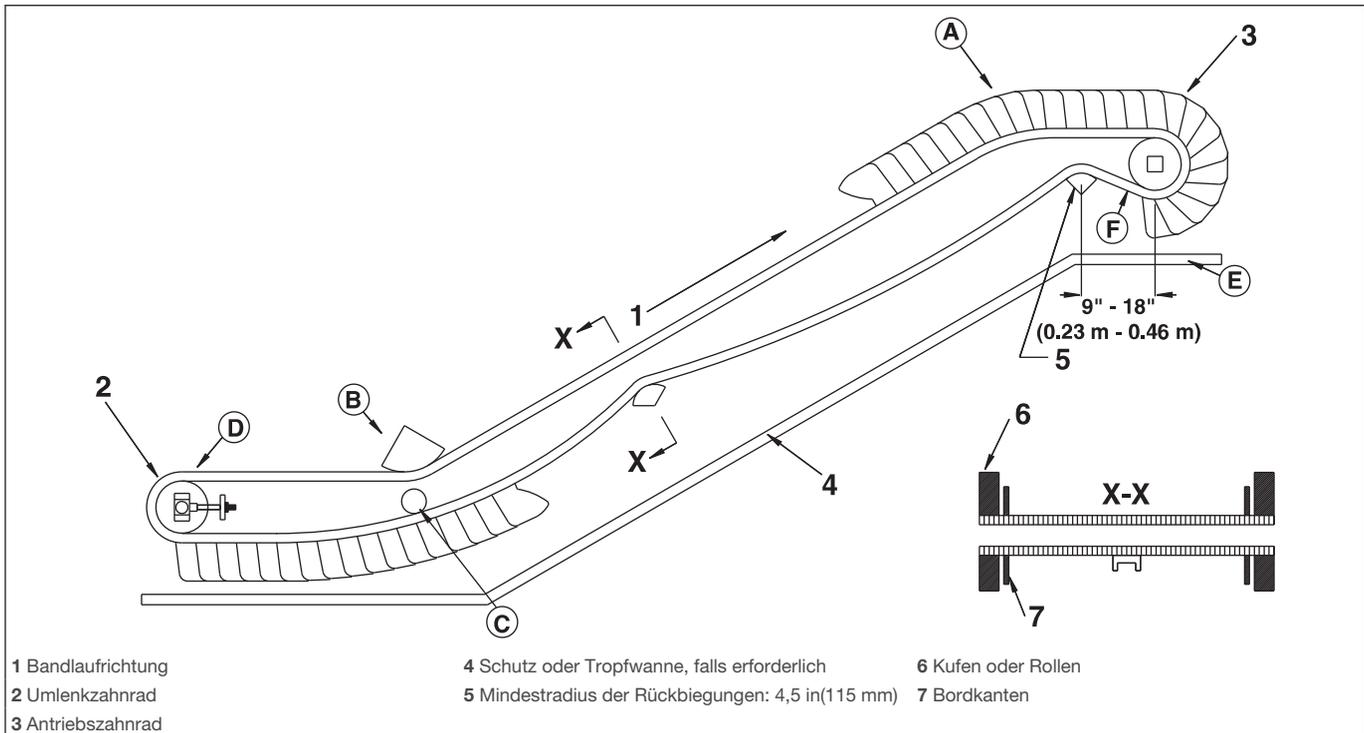


Abbildung 74: Schrägförderer mit breiten Bordkanten und Gleitkufe

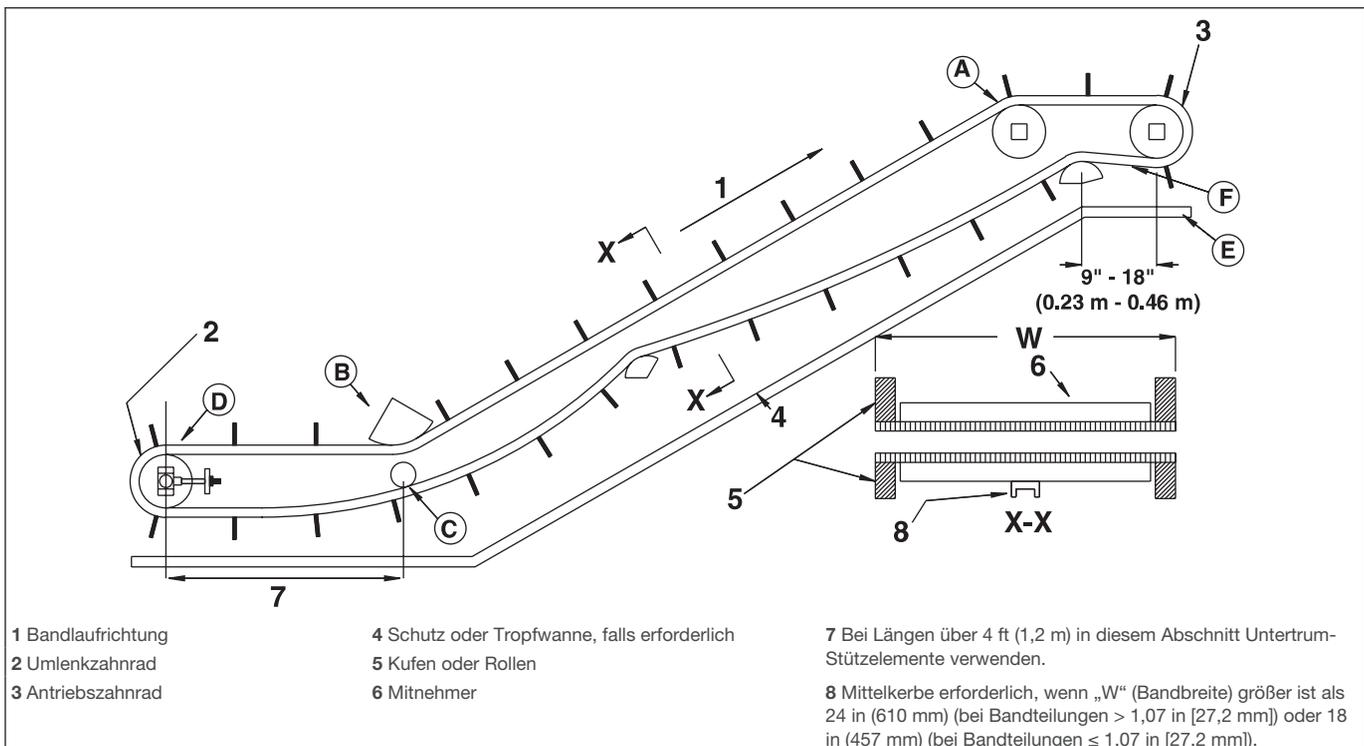


Abbildung 75: Schrägförderer mit Gleitkufe

Niederhalterollen

Bei einigen Schrägförderern können Niederhalterollen anstelle von Niederhalterkufen oder Rollen verwendet werden. Diese Rollen laufen in Stahlführungen auf der Obertrum- und Untertrumseite des Förderers. Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Kurvenradius der Führung so groß sein, wie es bei der Anwendung möglich ist. Stellen Sie sicher, dass der Radius der Rückbiegung mindestens 12 in (305 mm) beträgt. Die Führungsdicke muss mindestens 0,125 in (3,2 mm) betragen, die Führungsbreite

mindestens 0,75 in (19 mm). Der Mindestkurvenradius ist proportional zur Dicke der Obertrumführung. Eine stärkere Führung erfordert einen größeren Kurvenradius. In der Regel werden die Rolleneinsätze in jeder 4. Reihe über die Bandlänge verteilt. Die engste Platzierungsmöglichkeit ist in jeder 2. Reihe. Der Abstand zwischen den integrierten Rollen wirkt sich nicht auf den Kurvenradius aus.

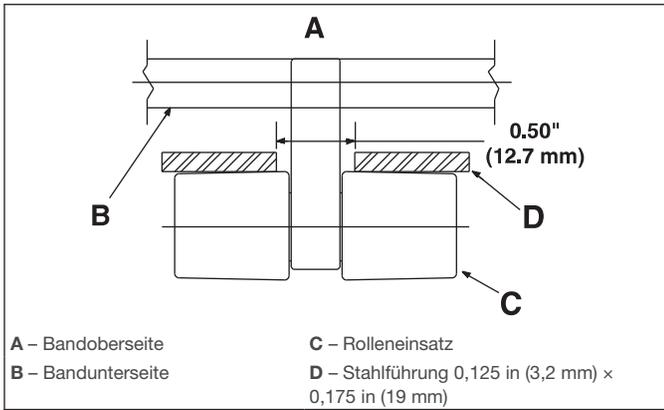


Abbildung 76: Niederhalterolle

Bei großen Temperaturschwankungen muss bei der Platzierung der Führungen die Wärmeausdehnung des Bandes genau berücksichtigt werden. Das seitliche Auswandern der Rolleneinsätze kann mit Hilfe der Wärmeausdehnungskoeffizienten berechnet werden. Siehe *Wärmeausdehnung und -schrumpfung*. Der Abstand der Niederhalterollen zur Bandmittellinie dient zur Berechnung dieser Bewegung.

Beispiel:

Ein 24 in (610 mm) Serie 400 Flush Grid Polypropylen-Band mit Niederhalterollen, platziert 4 in (102 mm) von jeder Bandkante, läuft bei einer Temperatur von 100°F (38°C). Der Abstand einer Niederhalterolle zur Bandmittellinie beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 70°F (21°C) 8 in (203 mm).

$$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$$

$$\Delta = 8 \text{ in} \times (100^\circ\text{F} - 70^\circ\text{F}) \times 0,0008 \text{ in/ft/}^\circ\text{F} \times \frac{(1 \text{ ft})}{12 \text{ in}}$$

$$\Delta = 0,016 \text{ in} (0,41 \text{ mm})$$

Wobei:

L_1 = Abstand der Niederhalterolle zur Bandmittellinie

T_1 = Umgebungstemperatur

T_2 = Umgebungstemperatur

e = Wärmeausdehnungskoeffizient (bei Polypropylen 0,0008 in/ft/°F)

Jede Niederhalterolle bewegt sich um 0,016 in (0,41 mm), wenn das Band auf die Betriebstemperatur gebracht wird.

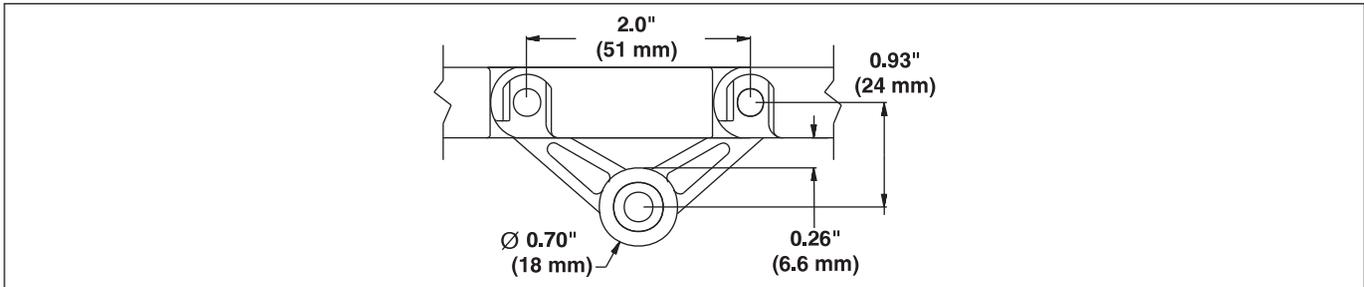


Abbildung 77: Niederhalterolle, Seitenansicht

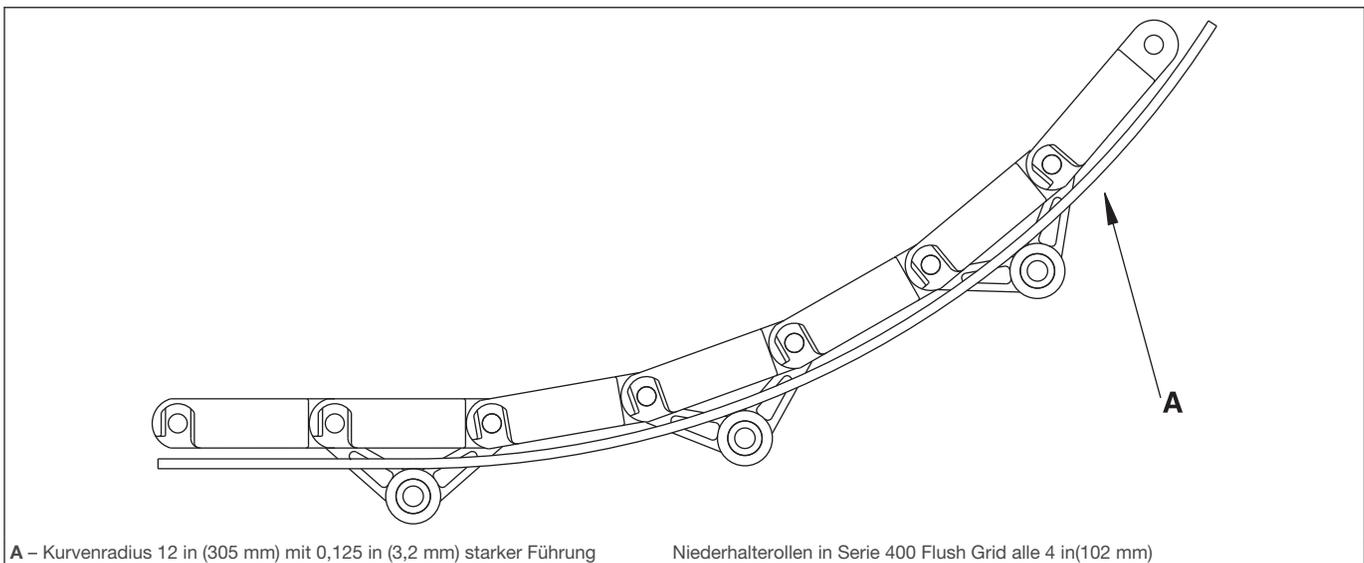


Abbildung 78: Niederhalterolle, Seitenansicht

Becher für Bänder der Serie 200

Bechermittnehmer sind erhältlich für die Serie 200 Open Grid, Flush Grid, Flat Top und Perforated Flat Top. Für Bänder mit Bechern gelten dieselben Richtlinien wie für Bänder mit Mitnehmern. Der minimale Rückbiegungsradius eines Bandes mit Bechern beträgt

3,5 in (88,9 mm). Die Rollen und Kufen müssen entsprechende Abmessungen besitzen.

Hinter den Zapfen der Becher können keine Zahnräder installiert werden. Die Zapfen beeinträchtigen die normale Bewegung des Zahnrads.

Friktionsmodule

Mehrere Arten von Intralox-Bändern umfassen ein Material mit hoher Oberflächenreibung zum Förderguttransport (Kartons, Kästen, Beutel usw.) über Steigungen.

Integrierte Friktionsmodule

Die abriebfeste Gummischicht der Friction Top-Module ist auf eine Polypropylen- oder Polyäthylen-Basis aufgegossen. Es gelten die üblichen Empfehlungen für Gleitprofile, Obertrum und Zahnräder.

Konstruktionsrichtlinien für Förderbänder mit Friktionsmodulen

Es gelten die folgenden Richtlinien:

- Konstruieren Sie den Untertrum so, dass ein Reibkontakt mit Friktionsmodulen vermieden wird. Wenn Untertrumrollen verwendet werden, beträgt der minimale Rollendurchmesser 3 in (76 mm). Ausführliche Informationen zum Untertrum finden Sie unter *Schrägförderer*.
- Die Reibung zwischen Produkt und Band ist absichtlich sehr hoch. Anwendungen, bei denen das Fördergut stauen kann, besitzen einen hohen Fließdruck und Bandzug. Von derartigen Umständen wird für Bänder mit Friction Top-Oberfläche abgeraten.
- Sowohl beim Einlauf als auch der Abgabe wird eine End-to-End-Übergabe empfohlen. Gleitende Seitenübergaben sind aufgrund der hohen Reibung der Friktionsmodule unwirksam.
- Die Wärmeausdehnung wird vom Grundwerkstoff bestimmt.
- Die Grenzen der Betriebstemperatur werden sowohl von den Grenzwerten des Friction Top-Materials als auch vom Grundwerkstoff bestimmt.

Kurvenförderer

S2200 und S2400 sind ausgelegt für Radius-Anwendungen mit einem Drehradius von 2,2 x Bandbreite, gemessen von der Bandinnenkante, oder 1,7 für kurvengängige S2400. Radius-Systeme stellen höhere Anforderungen an die Konstruktion als gerade Systeme. Einige Konstruktionsaspekte werden in *Lieferprogramm* beschrieben. Die Seiten mit den Angaben zu S2200 und S2400 enthalten Kriterien zur Berechnung der Bandlasten für Radius-Systeme und die Grundanforderungen für jede Bandkonstruktion. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Enge Übergabemethoden

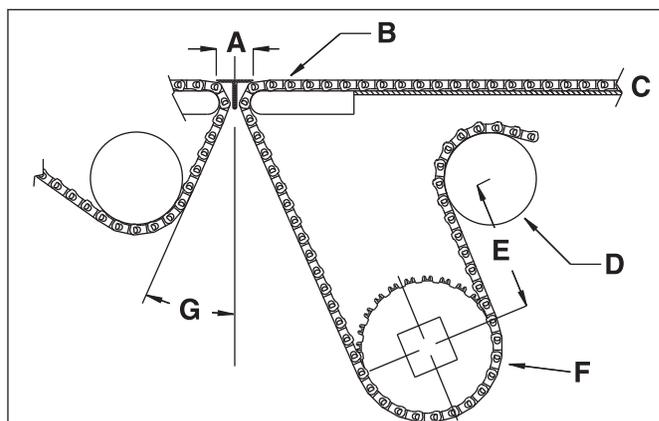
Wenn enge Übergaben gewünscht werden, können Messerkanten oder Messerkanten-Rollen für S550, 560, 1000, 1100, 1500, 2300 und 2400 verwendet werden. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Konstruktionsrichtlinien für S550, S560 und 2300 zu erhalten.

Es sind Anordnungen vorzuziehen, bei denen die Messerkanten frei beweglich sind. Die Bandspannung erhöht sich bei statischen Messerkanten erheblich. Der größere Bandzug erklärt sich aus Reibung zwischen dem gleitenden Band und der stationären Messerkante und dem Umschlingungswinkel zwischen dem Band und der Messerkante.

Bei Förderern mit Messerkanten tritt oft eine erhöhte Bandscharnierbewegung auf, die zu einem beschleunigten Verschleiß der Scharniere führt. Deshalb empfehlen wir die Verwendung hochwertiger Werkstoffe sowohl für die Module als auch für die Scharnierstäbe. Wenn die Anwendung dies erlaubt, sollten Azetal für die Module und AR-Nylon für die Stäbe bevorzugt werden. Spezifische Empfehlungen für Ihre Anwendungen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Wählen Sie das Material für die Messerkante so, dass zwischen Band und Messerkante die geringstmögliche Gleitreibung entsteht.

Geringere Reibung reduziert den Bandzug. Der Bandumschlagswinkel an der Messerkante beeinflusst die Bandspannung ebenfalls. Reduzieren Sie den Umschlagswinkel so weit wie möglich. Eine allgemeine Messerkantenkonfiguration ist in der folgenden Abbildung dargestellt. Bei Bändern mit einer nominalen Bandteilung unter 0,6 Zoll (15,2 mm) siehe *Konstruktionsrichtlinien für Förderer mit Messerkante der Serie 550*.



A – 1 in (25,4 mm) Übergabeplatte

B – 0,875 in (22,2 mm) Minstdurchmesser Messerkante oder Rolle

C – Seitengleitprofil als Spurführung verwenden

D – 3 in (76 mm) Minstdurchmesser empfohlen

E – mindestens 4 in (102 mm)

F – Antriebszahnrad

G – Normalerweise 20 bis 25 Grad. Mit diesem Winkel wird der Verschleiß an Scharnierstäben und Scharnierstabbohrungen reduziert. Bei einem größeren Winkel kann sich der Verschleiß an Scharnierstäben und Scharnierstabbohrungen erhöhen.

Abbildung 79: Gängige Messerkantenkonfiguration für Bänder mit einer nominalen Bandteilung von $\geq 0,6$ Zoll (15,2 mm)

Eine statische Messerkante wird häufig durch eine Kombination von hohem Kontaktdruck und hoher Bandgeschwindigkeit belastet. Aus diesem Grund muss das Material der Messerkante in der Lage sein, dieser Kombination aus Druck (P) und Geschwindigkeit (v) zu widerstehen. Für eine Kombination aus relativ niedriger Geschwindigkeit und niedrigem Druck eignet sich ein verschleißfestes Material wie ölhaltiges Nylon gut (überprüfen Sie den PV-Wert beim Lieferanten). Bei Anwendungen mit einem hohen Kontaktdruck und/oder hohen Bandgeschwindigkeiten wird eine Messerkanten-Rolle empfohlen (überprüfen Sie die angewendeten Kräfte und die Drehzahl bei Ihrem Lieferanten).

Serie 1100 Flat Top- und Perforated Flat Top-Kantenverlust

Bänder der Serien 1100 Flat Top und Perforated Flat Top sind mit nicht-versiegelten Kanten versehen, damit sie um eine Messerkante von 0,875 in laufen können und somit selbstströmende Übergabeplatten ermöglichen. Zur korrekten Ermittlung der Größe des Ventilators muss sowohl der Luftdurchlass durch das Band als auch der Luftverlust an den Kanten berücksichtigt werden. Dieses Beispiel beschreibt, wie die Ventilatorleistung für Bänder der Serie 1100 Perforated Flat Top ermittelt wird.

Für ein 30 in breites Band mit einer Länge von 10 ft und einem Vakuum von 4 in Wassersäule beträgt der Vakuumbereich 25 ft². Die Vakuumlänge beträgt 10 ft. Laut der Luftdurchlasstabelle beträgt der Luftdurchlass bei einem Vakuum von 4 in Wassersäule durch das Band 450 SCFM pro ft² und an den Kanten 110 SCFM pro Längenfuss. SCFM = (Quadratfuß Band unter Vakuum x Luftdurchlass durch das Band) + (Fuß Bandlänge x Kantenverlust).

Der Gesamt-Luftdurchlass beträgt somit $(25 \times 450) + (10 \times 110) = 12.350$ SCFM.

Konstruktionsrichtlinien für Übergaben

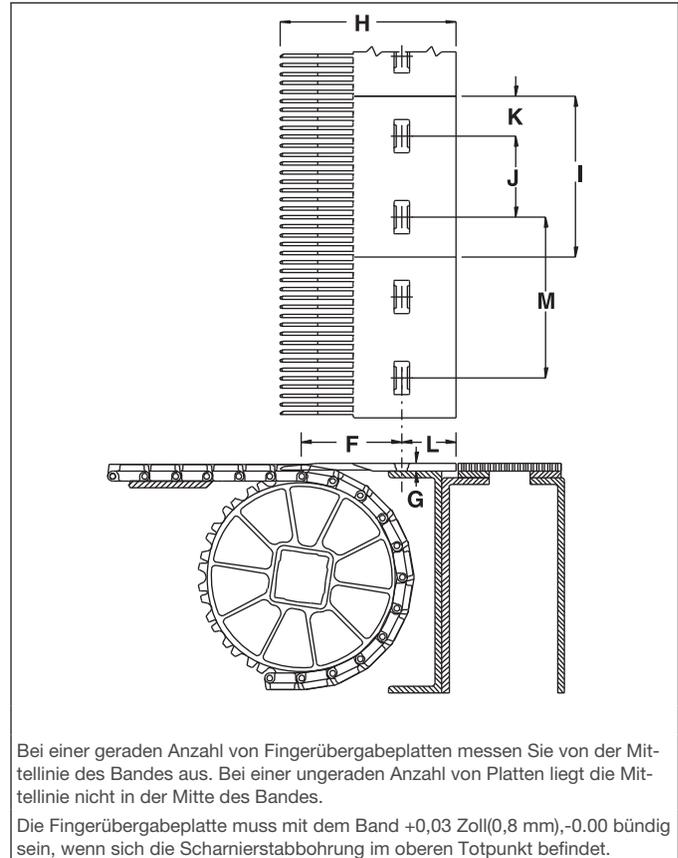
End-off/End-on Übergaben

Fingerübergabeplatten

Intralox Raised Rib-Bänder und die dazu passenden Fingerübergabeplatten bilden ein effizientes Produktübergabesystem mit geringen Wartungsansprüchen, das sich bereits in zahlreichen Anwendungen mit Behälterbeförderung bewährt hat.

Ausschlaggebend für einen problemlosen Betrieb und eine lange Bandlebensdauer ist der richtige Einbau der Fingerübergabeplatten. Der richtige Einbau ist besonders dann wichtig, wenn das Förderband großen Temperaturschwankungen und somit signifikanter Wärmeausdehnung ausgesetzt ist.

Der Haltewinkel der Metallplatte, die zur Befestigung der Fingerübergabeplatten am Förderrahmen verwendet wird, muss für M6-Schrauben vorgebohrt und geschnitten werden. Genaues Bohren und Gewindeschneiden sind wichtig. Die Fingerübergabeplatten sind mit Schlitz versehen, in die Intralox-Bundschrauben passen. Diese Schrauben verhindern, dass die Platten zu fest auf den Haltewinkel geschraubt werden. Der lockere Sitz erlaubt ein seitliches Verschieben der Platten und richtiges Eingreifen in die Bandrippen bei wärmebedingtem Ausdehnen oder Schrumpfen des Bandes. Die Länge der Schlitz in den Fingerübergabeplatten erlaubt nur einen begrenzten Bewegungsspielraum. Es ist möglich, dass der vorgesehene Bewegungsbereich bei besonders breiten Bändern, die großen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, nicht ausreicht. Wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice, wenn die in der dazugehörigen Tabelle gezeigten Werte bei Ihrer Anwendung überschritten werden.



Bei einer geraden Anzahl von Fingerübergabeplatten messen Sie von der Mittellinie des Bandes aus. Bei einer ungeraden Anzahl von Platten liegt die Mittellinie nicht in der Mitte des Bandes.

Die Fingerübergabeplatte muss mit dem Band $+0,03$ Zoll (0,8 mm), $-0,00$ bündig sein, wenn sich die Scharnierstabbohrung im oberen Totpunkt befindet.

Abbildung 80: Erforderliche Abmessungen für Fingerübergabeplatten

Erforderliche Abmessungen für den Einbau von Fingerübergabeplatten, in (mm)												
	S100, S2400		S400 ¹		S1200 ²		S900					
							6 Zoll (152 mm)		4 Zoll (102 mm) Nachrüstung		S1900	
F	2,38	(61)	3,50	(89)	3,50	(89)	3,50	(89)	2,38	(61)	3,50	(89)
G	0,19	(5)	0,31	(8)	0,31	(8)	0,25	(6)	0,19	(5)	0,31	(8)
H	5,83	(148)	7,25	(184)	7,25	(184)	6,50	(165)	5,83	(148)	6,11	(155)
I	3,96	(101)	5,91	(150)	5,91	(150)	5,92	(150)	3,94	(100)	5,91	(150)
J	2,50	(64)	3,00	(76)	3,00	(76)	3,00	(76)	2,18	(55)	3,00	(76)
K	0,74	(19)	1,45	(37)	1,45	(37)	1,45	(37)	0,90	(23)	1,45	(37)
L	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	2,00	(51)	5,50	(140)
M	Abstand											
Abstand bei Umgebungstemperatur	Polypropylen	Azetal	Polypropylen	Polyäthylen	Polypropylen-Verbundwerkstoff		Polypropylen	Azetal	Azetal	Enduralox™ Polypropylen		
	3,979 (101,1)	3,976 (101,0)	5,952 (151,2)	5,933 (150,7)	6,000 (152,4)		5,981 (151,9)	5,975 (151,8)	3,976 (101,0)	6,000 (152,4)		

Maximale Bandbreite x Temperatur			
Bandwerkstoff	S100	S400	S900
Zoll x °F (mm x °C)			
Polypropylen	3750 (52.900)	15.000 (211.700)	7500 (105.800)
Polyäthylen	2000 (28.200)	8000 (112.900)	4000 (56.400)
Azetal	5000 (70.600)	—	10.000 (141.000)

¹ Die Abmessungen gelten nur für Standard-Fingerübergabeplatten S400 mit zwei Werkstoffen. Weitere Informationen finden Sie unter den Abmessungen der Fingerübergabeplatte S400.

² Die Abmessungen gelten nur für Standard-Fingerübergabeplatten S1200 mit zwei Werkstoffen. Weitere Informationen finden Sie unter den Abmessungen der Fingerübergabeplatte S1200.

Temperatureinflüsse

Bei Temperaturänderungen ändert sich die Bandbreite proportional zur Größe des Temperaturunterschiedes. Überprüfen Sie die folgenden Daten, um sicherzugehen, dass die Fingerübergabeplatten richtig eingreifen:

1. Bestimmen Sie den maximalen, beabsichtigten Temperaturunterschied zur Umgebungstemperatur in °F (°C).
2. Multiplizieren Sie diesen maximalen Temperaturunterschied mit der Bandbreite in Zoll (Millimeter).
3. Ist der berechnete Wert größer als der Wert, der sich aus der Tabelle ergibt, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie weitere Maßnahmen ergreifen.

Übergabeplatten

An den Punkten eines Bandes ohne Fingerübergabeplatten, an denen das Fördergut auf eine Übergabeplatte übergeben wird, muss zwischen den beiden Oberflächen ein Spalt gelassen werden. Diese Lücke trägt dem Polygoneffekt des Bandes Rechnung. Beim Ineinandergreifen von Band und Zahnrädern bewirkt der Polygoneffekt, dass sich die Bandmodule mit unterschiedlichem Abstand an einem festen Punkt (der Kante der Übergabeplatte) vorbeibewegen. Die Tabellen mit Angaben zum Spalt zur Übergabeplatte finden Sie am Ende jeder Serie in *Lieferprogramm*. Dies ist die Mindestspaltbreite, die am unteren Modulende auftritt, wenn die Kante der Übergabeplatte das obere Ende der vorbeilaufenden Module gerade berührt.

Bei einigen Anwendungen kann es von Vorteil sein, wenn die Kante der Übergabeplatte das Band berührt, anstatt einen Spalt frei zu lassen. Dies wird erreicht, indem die Träger der Übergabeplatte mit Scharnieren versehen werden. Dadurch kann sich die Übergabeplatte beim Vorbeilaufen der Module bewegen, es führt jedoch zu einer leichten Auf- und Abbewegung der Übergabeplatte, die bei empfindlichen Behältern oder Produkten, die nicht kippen dürfen, problematisch sein kann.

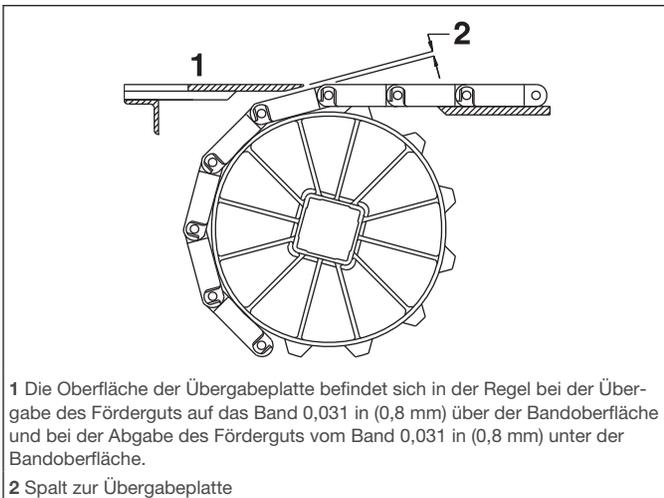


Abbildung 81: Spalt zur Übergabeplatte

90-Grad-Behälterübergaben

Für die 90-Grad-Übergabe von Getränkebehältern von einem Förderer zu einem anderen werden in der Regel Vollradius-Führungsschienen mit Übergabeplatten verwendet. Die Übergabeplatten überspannen den Raum zwischen den Zuführungs- und den Auslaufförderern. Behälter, die entlang einer Vollradius-Führungsschiene laufen, üben einen hohen Druck auf die Führung und aufeinander aus. Dies führt häufig zu Behälterschäden. Siehe folgende Abbildung. Am Ausgang der äußeren Kurve ist der Druck am größten, da die Behälter von dort auf die Übergabeplatte weitergeschoben werden.

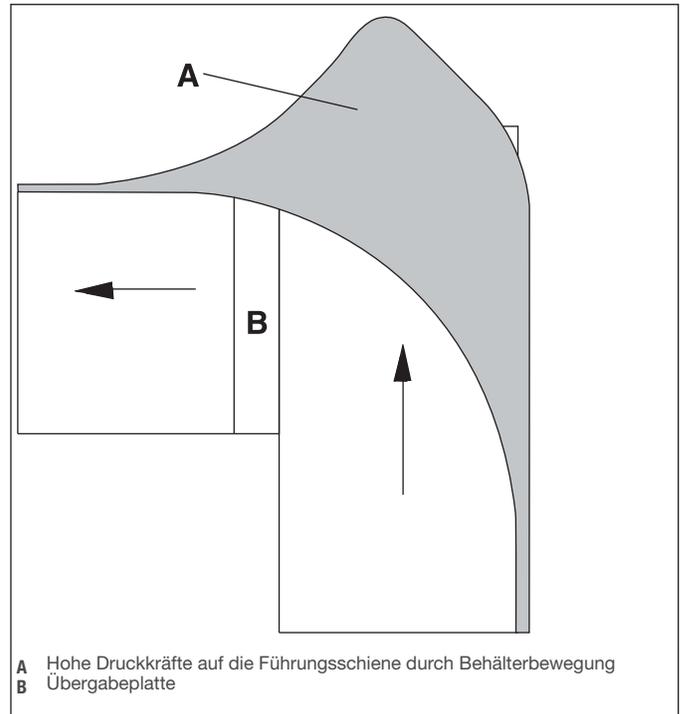


Abbildung 82: Serienmäßige Vollradius-Führungsschienen mit übermäßigem Behälterdruck

Parabelführungsschienen

Ein Ingenieur der Getränkeindustrie entwarf die Parabelführungsschiene für eine bessere Verteilung der Behälterdruckkräfte entlang der äußeren Führungsschiene. Die folgende Abbildung zeigt, dass die Kräfte dabei gleichmäßiger verteilt werden. Dieser Ansatz führt dazu, dass die Wahrscheinlichkeit der Beschädigung von Behältern an der äußeren Führungsschiene sinkt. Allerdings entsteht entlang der inneren Kontur der Parabelführungsschiene eine sehr große tote Fläche, in der sich die Behälter stauen.

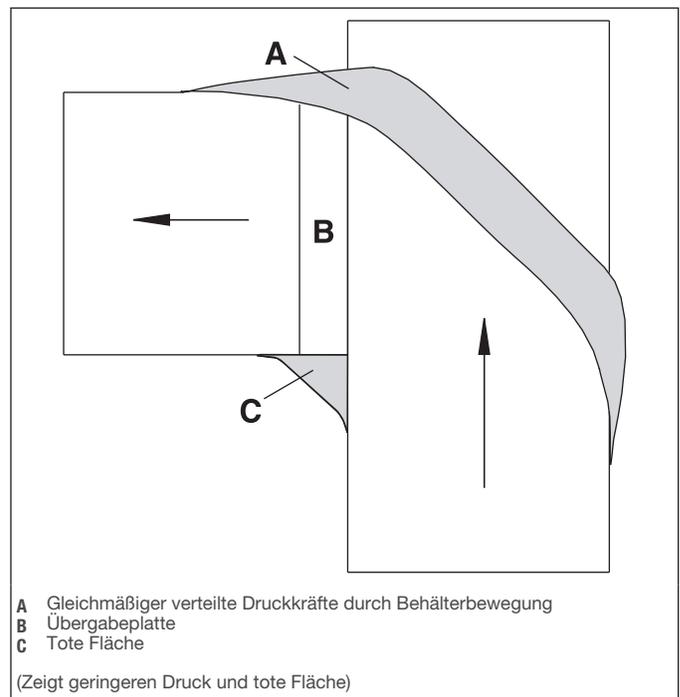


Abbildung 83: Parabelführungsschiene

Transfer-Bänder S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live

Eine Lösung für das Problem der toten Fläche bietet das S900, S1100 oder S1400 ONEPIECE Live Transfer-Band, das entweder vom Zufuhrförderer oder separat angetrieben wird. In der folgenden Abbildung ist ein 6,0 Zoll (152 mm) breites Übergabeband dargestellt, das parallel und in die gleiche Richtung wie der Zufuhrförderer läuft. Mit diesem Ansatz wird die tote Fläche entlang der inneren Parabelführung sowie die Verwendung von Übergabepplatten beseitigt, sodass eine ständige Behälterbewegung möglich ist und ein Stauen der Behälter in der Kurve vermieden wird.

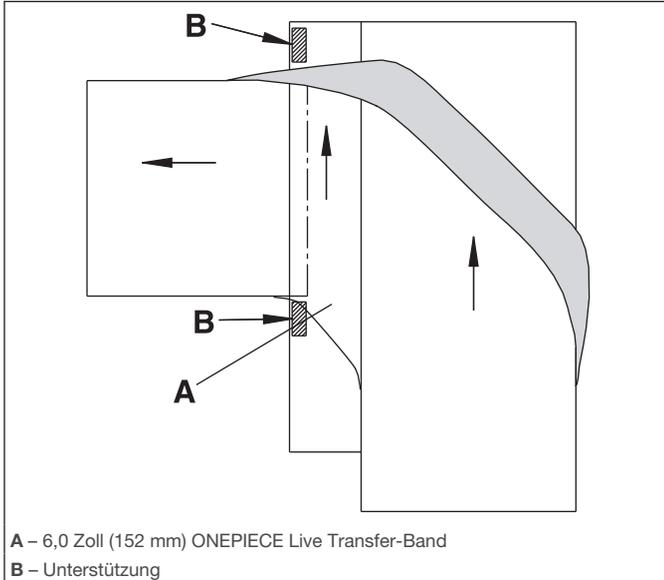


Abbildung 84: Parabelführung bündig mit 6,0 Zoll (152 mm) ONEPIECE Live Transfer-Band

Weitere Informationen zu den Transfer-Bändern S900, S1100 und S1400 ONEPIECE Live finden Sie unter *Lieferprogramm*.

Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um die maximal zulässige Anzahl an Zahnradern auf Transferbändern unter Spannung zu erfragen.

Anwendungen mit Vakuum-Übergabe

Perforated Flat Top-Bänder der Serie 900 und Serie 1100 verwendet man oft zum Umdrehen leerer Behälter, die durch ein Vakuum an der gegenüberliegenden Seite des Förderers gehalten werden. Wenn die Behälter um Trommeln mit großem Durchmesser zur Untertrumseite des Förderers herumgeführt werden, werden sie gewendet und anschließend vom Band freigegeben.

Die Druckdifferenz, die die Behälter auf dem Band hält, hält ebenfalls das Band auf dem Obertrum fest. Dadurch entsteht ein erhöhter Bandzug. Bei kleinen Bändern mit geringen Druckunterschieden kann dieser zusätzliche Bandzug gering und unbedeutend sein. Der zusätzliche Bandzug kann aber recht hoch werden, wenn das Band lang und der Druckunterschied groß ist. Unter normalen Bedingungen sollte der zusätzliche Bandzug nicht größer sein als 1,25 lb/ft² (0,24 kg/m²) pro Zoll (mm) Wassersäule, Vakuum.

Eine weitere wichtige Information für den Konstrukteur ist die Luftmenge, die bei verschiedenen Druckunterschieden durch das Band fließen kann. Diese Luftmenge hängt von der Durchlässigkeit des Bandes, von der Druckdifferenz, vom Abstand zwischen den Behältern auf dem Band sowie von der am Bandrand entweichenden Luft ab. Ziehen Sie für Informationen über die Luftmenge bei den verschiedenen Bandserien und -arten *Tablefigure-number-separator11* zurate.

Spezielle Konstruktionsrichtlinien

Wärmeausdehnung und -schrumpfung

Alle Substanzen, von wenigen Ausnahmen abgesehen, dehnen sich aus, wenn ihre Temperatur erhöht wird, und schrumpfen, wenn ihre Temperatur sinkt. Da sich Kunststoffe ganz erheblich ausdehnen und zusammenziehen, muss dieser Faktor besonders dann bei der Konstruktion eines Förderers in Betracht gezogen werden, wenn die Betriebstemperatur nicht Raumtemperatur entspricht.

Der Konstrukteur muss Änderungen sowohl in der Bandlänge als auch in der Bandbreite einkalkulieren. Im Untertrum muss ein ausreichender Bereich ohne Abtragung vorhanden sein, um die Zunahme der Bandlänge auszugleichen. An den Seiten muss, besonders bei breiten Bändern, ein ausreichender Freiraum vorhanden sein, um ein Anlaufen an den Seiten zu vermeiden. Bei Anwendungen mit niedrigen Temperaturen muss der Rahmen in der Lage sein, das Band im kalten Zustand voll abzustützen und gleichzeitig bei Raumtemperatur den freien Bandlauf nicht zu behindern.

Die Änderung der Bandabmessungen wird nach folgender Formel berechnet:

$$\Delta = L1 \times (T2 - T1) \times e$$

- wobei: **Δ** = Änderung der Abmessungen, in (mm)
L, W = Gesamtbandlänge/-breite bei Ausgangstemperatur, ft (m)
T2 = Betriebstemperatur, °F (°C)
T1 = Ausgangstemperatur, °F (°C)
e = Wärmeausdehnungskoeffizient, Zoll/Fuß/°F (mm/m/°C)

Beispiel:

Die Raumtemperatur beträgt 70 °F (21 °C). Die Betriebstemperatur beträgt 180 °F (82 °C). Was ist die größte Zunahme der Bandlänge und -breite bei einem 60 ft (18,3 m) langen und 10 ft (3 m) breiten Polypropylen-Band während des Betriebs?

$$L = 60 \times (180 - 70) \times 0,0010$$

$$\Delta = 6,6 \text{ Zoll (168 mm)}$$

Dieses Band wird sich erheblich in der Länge dehnen – um 6,6 Zoll (134 mm). Es verbreitert sich um:

$$W = 10 \times (180 - 70) \times 0,0010$$

$$\Delta = 1,1 \text{ Zoll (28 mm)}$$

Deshalb erfordert dieses Band eine Methode, mit der etwa 5,5 Zoll (140 mm) an zunehmender Bandlänge im Untertrum des Förderers ausgeglichen werden können. Die Breite des Fördererrahmens muss etwa 1 Zoll (25 mm) breiter sein als eine entsprechende Konstruktion unter Raumtemperaturbedingungen.

Die folgende Tabelle enthält Wärmeausdehnungskoeffizienten für Werkstoffe von Förderband- und Fördererkomponenten.

Wärmeausdehnungskoeffizienten		
Werkstoffe	in/ft/°F	mm/m/°C
Bänder		
Azetal, HSEC-Azetal	0,00072	0,11
Polypropylen-Verbundwerkstoff	0,0004	0,06
ChemBlox	0,00087	0,13
Nachweisbares Azetal	0,00072	0,11
Nachweisbares MX	0,00072	0,11
Nachweisbares Nylon	0,00072	0,11
Nachweisbares PP A22	0,0011	0,17
Easy Release PLUS	0,0004	0,06
Antihafmaterial aus nachweisbarem PP (über 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
Antihafmaterial aus nachweisbarem PP (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Enduralox PP	0,0004	0,06
Schwer entflammbar	0,0008	0,12
Stoßfest	0,0010	0,156
LMAR	0,00096	0,15
Verschleißarm Plus	0,001	0,15
Nylon (HR, HHR, AR)	0,0005	0,07
PK	0,00073	0,11
Polyäthylen: S100-Bänder	0,0015	0,23
Polyäthylen: S400 Raised Rib-Bänder	0,0015	0,23
Polyäthylen: alle anderen Bänder	0,0011	0,17
Polypropylen (über 100 °F [38 °C])	0,0010	0,15
Polypropylen (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
PVDF	0,00087	0,13
SELM	0,0005	0,07
UVFR	0,00087	0,13
UV-beständiges Azetal	0,00072	0,11
UV-beständiges Polypropylen (über 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
UV-beständiges Polypropylen (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Röntgendetektierbar	0,00072	0,10
Gleitprofile		
HDPE und UHMW-PE -100 °F bis 86 °F (-73 °C bis 30 °C)	0,0009	0,14
HDPE und UHMW-PE 86 °F bis 210 °F (30 °C bis 99 °C)	0,0012	0,18
Nylatron	0,0004	0,06
Teflon	0,0008	0,12
Metalle		
Aluminium	0,00014	0,02
Stahl (Bau- und Edelstahl)	0,00007	0,01

Ausdehnung durch Wasseraufnahme

Nylonbänder, die in ständig nassen Umgebungen mit erhöhten Temperaturen verwendet werden, neigen dazu, Wasser aufzunehmen und sich sowohl in der Länge als auch in der Breite auszudehnen. Wenn eine Anwendung unter diesen Bedingungen ein Nylonband erfordert, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice, um die ungefähre Ausdehnung des Bandes durch Wasseraufnahme zu bestimmen.

Slip-Stick-Effekt

Ein Zustand, der als „Slip-Stick“ bezeichnet wird, kann zu einem Druckstoß bei langen Förderbändern führen. Dabei verhält sich das Band wie eine große Feder bzw. ein Gummiband. Wenn dies auftritt, vollführt das Band relativ kurze, ruckartige Bewegungen auf seiner gesamten Länge. In einigen Fällen bewegt sich das Umlenkende des Bandes so lange nicht, bis die Bandspannung ausreicht, um die Reibungskräfte zwischen Band und Obertrum zu überwinden. Anstelle einer langsamen Beschleunigung erfolgt eine plötzliche Bandbeschleunigung. Der Druckstoß verursacht einen kurzen Abfall der Bandspannung, wodurch die Reibung das Band verlangsamt. Manchmal kann es zu einem kurzen Halt kommen, ehe das Band wieder anzieht. Dann wiederholt sich dieser Vorgang. Trotz der konstanten Umdrehungsgeschwindigkeit der Zahnräder am Antriebsende des Förderers bewegt sich das Band am Umlenkende ruckartig.

Die Obertrumreibung, die Steifheit, das Bandgewicht und die Bandlänge spielen bei der Ermittlung der Heftigkeit eines

Druckstoßes eine große Rolle. Die Bandsteifheit ist ein Maß dafür, wie weit sich ein Band unter einem bestimmten Zug dehnen lässt. Ein steiferes Band entwickelt bereits bei geringerer Dehnung eine Bandspannung. Ein Band mit geringerem Gewicht muss weniger Reibung überwinden.

Andere Faktoren, die den Druckstoß beeinflussen, sind Polygoneffekt, Bandgeschwindigkeit, Bewegung des Antriebssystems, Durchmesser und Abstand der Untertrumrollen. Polygoneffekt und Bewegung des Antriebssystems können einen Druckstoß bewirken, aber der

Durchmesser der Untertrumrollen und der Abstand sind wichtiger. Die Untertrumrollen beeinflussen die Schwankungen der Bandbewegung im Untertrum. Diese Untertrumbewegung kann auf die Obertrumseite des Bandes übertragen werden und einen Druckstoß herbeiführen. Weitere Informationen zu Rollendurchmesser und -abstand finden Sie unter *Untertrum und Spannvorrichtungen*. Informationen zum Polygoneffekt finden Sie unter *Polygoneffekt und Wahl der Zahnräder*.

ABSCHNITT 4: Formeln und Tabellen

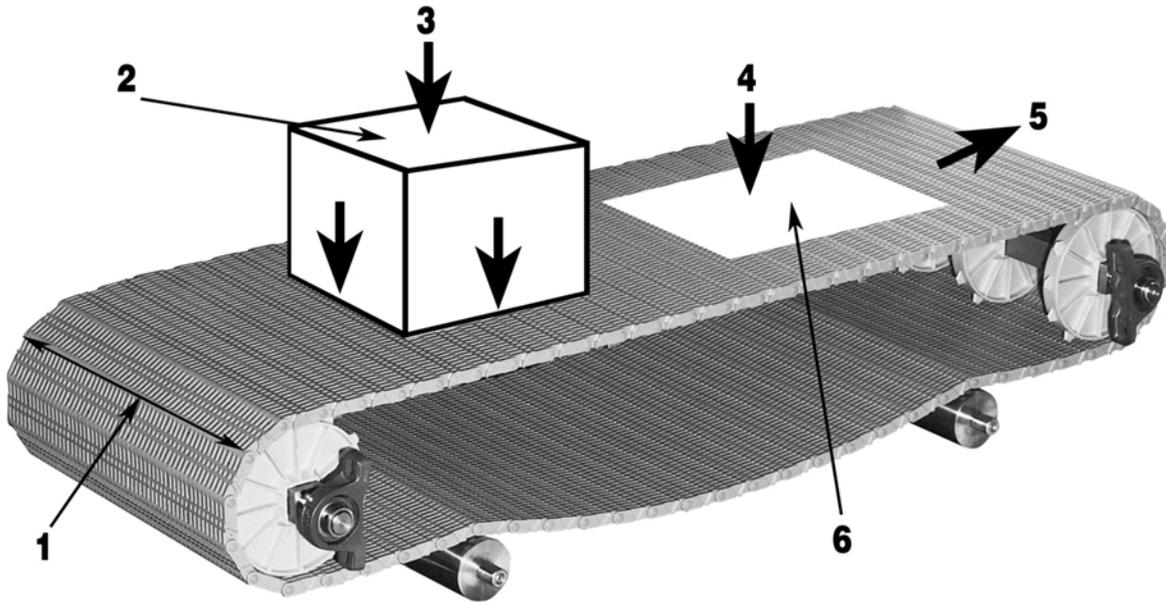
Abschnitt 4 enthält die Formeln und Tabellen zur Berechnung der Werte für die Auswahl des richtigen Bandes für alle Anwendungen. Dieser Abschnitt enthält außerdem Umrechnungsfaktoren der Abmessungen für alle Einheiten, die in den Formeln und Tabellen

verwendet werden. Eine *Chemische Beständigkeit* dient dazu, festzustellen, ob der gewünschte Bandwerkstoff in chemischer Hinsicht für die Anwendung geeignet ist.

Verwendete Symbole

		Maßeinheiten	
		U.S.	Metrisch (SI)
BS	Nominale Bandfestigkeit [70°F (21°C)]	lb/ft Breite	kg/m Breite
ABS	Zulässige Bandfestigkeit unter Betriebsbedingungen	lb/ft Breite	kg/m Breite
ABSU	Genutzte zulässige Bandfestigkeit	%	%
BP	Bandzug am Antriebszahnrad	lb/ft Breite	kg/m Breite
ABP	Angepasster Bandzug	lb/ft Breite	kg/m Breite
M	Fördergutlast auf Band	lb/ft ²	kg/m ²
M _p	Gestautes Fördergut	lb/ft ²	kg/m ²
W	Bandgewicht	lb/ft ²	kg/m ²
ϕ	Mittellinie	–	–
L	Länge des Förderers, Wellen-ϕ zu Wellen-ϕ	ft	m
H	Höhenunterschied des Förderers	ft	m
F	Gesamtreibungsfaktor	–	–
F _w	Reibungskoeffizient, zwischen Gleitprofil und Band	–	–
F _p	Reibungskoeffizient, zwischen Fördergut und Band	–	–
SF	Service-Faktor	–	–
B	Bandbreite	ft	m
Q	Wellengewicht	lb/ft	kg/m
w	Gesamtwellenlast	lb	kg
L _s	Wellenlänge, zwischen Lagern	in	mm
T _o	Drehmoment auf Antriebswelle	in-lb	kg-mm
PD	Teilkreisdurchmesser der Zahnräder	in	mm
V	Laufgeschwindigkeit des Bandes	ft/min	m/min
°F	Grad, Fahrenheit	°F	–
°C	Grad, Celsius	–	°C
T	Temperaturfaktor	–	–
S	Festigkeitsfaktor	–	–
HP	Horsepower	HP	–
P _w	Leistung, Watt	–	Watt
E	Elastizitätsmodul (Youngs Modul)	lb/in ²	kg/mm ²
I	Trägheitsmoment	in ⁴	mm ⁴
D	Wellendurchbiegung	in	mm
n	Umdrehungsgeschwindigkeit der Wellen	U/min	U/min
Ø	Durchmesser	in	mm

Formeln



1 – B, Bandbreite

2 – Abschnittsfläche, 1 ft² (1 m²)

3 – M, Produktlast

4 – W, Bandgewicht

5 – BP, Bandzug pro 1 ft (1 m) Breite

6 – Abschnittsfläche, 1 ft² (1 m²)

Abbildung 85: Primäre Belastungen – Standard-Förderer

Berechnung des Bandzugs bzw. der Zugbelastung

Die Zugfestigkeit eines in Betrieb befindlichen Förderbandes entsteht durch die Kombination von Belastungen durch den Reibungswiderstand und der Bewegung des Förderguts über einen Höhenunterschied, falls zutreffend.

Reibungskräfte entstehen auf zweierlei Art. Das Gewicht von Band und Fördergut, das auf den Obertrum drückt, erzeugt einen Widerstand, wenn das Band angetrieben wird. Außerdem entsteht bei stillstehendem Fördergut, wenn das Band darunter bewegt wird, ein zusätzlicher Widerstand zwischen dem Band und dem Fördergut.

Jede dieser Reibungskräfte ist proportional zu einem Reibungskoeffizienten. Der Reibungskoeffizient hängt von den betreffenden Werkstoffen, deren Oberflächeneigenschaften, dem Vorhandensein (bzw. dem Fehlen) eines Schmiermittels, der Sauberkeit der Oberflächen und anderen Faktoren ab. Typische Werte der Reibungskoeffizienten für gängige Förderanwendungen mit Bändern von Intralox finden Sie unter *Tablefigure-number-separator2*. Der Reibungskoeffizient zwischen dem Band und den Gleitprofilen des Obertrums wird als F_w bezeichnet. Der Reibungskoeffizient zwischen dem Fördergut und dem Band wird als F_p bezeichnet.

Der erste Schritt bei der Berechnung des Bandzuges (BP) ist die Ermittlung des Gewichts des aufgestauten Förderguts, M_p :

Formel 1: Gewicht des aufgestauten Förderguts

Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Prozent}}{100} \right)$$

NoteColonSymbol Wenn das Fördergut auf dem Band nicht rutscht oder wenn es keinen Rückstau von Fördergut gibt, kann der Wert M_p ignoriert werden, da er auf die Reibung keinen Einfluss hat.

Bitte beachten Sie, dass in *Tablefigure-number-separator2* für Polypropylenbänder zwei Werte für F_w angegeben sind; der eine Wert gilt für saubere, glatt laufende Anwendungen, der andere für abrasive Anwendungen. Als *abrasive Stoffe* gelten in diesem Fall geringe Mengen von feinen, scharfkantigen Sandkörnern, Schmutz, Fasern oder Glassplittern auf dem Obertrum. Der Konstrukteur sollte darauf achten, dass viele Faktoren die Reibung beeinflussen können. Geringe Änderungen der Bedingungen können zu großen Abweichungen führen. Berücksichtigen Sie diese Abweichungen bei der Verwendung von Reibungskoeffizienten in Konstruktionsberechnungen.

Nachdem M_p berechnet und der Reibungsfaktor F_w ermittelt wurde, muss der Bandzug (BP) mit Hilfe der folgenden Formel berechnet werden:

Formel 2: Bandzug

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

Diese Gleichung für den Bandzug zeigt deutlich zwei Komponenten: $[(M + 2W) \times F_w + M_p] \times L$ für die Reibungsbelastung und $(M \times H)$ für mögliche Höhenunterschiede.

Anpassung des berechneten Bandzugs an die tatsächlichen Einsatzbedingungen

Betriebsbedingungen können sehr unterschiedlich sein. Passen Sie den Bandzug (BP), der mit Hilfe von Formel 2 berechnet wurde, zur Berücksichtigung dieser Faktoren an. Der angepasste Bandzug (ABP) wird durch Anwendung eines geeigneten Service-Faktors (SF) ermittelt.

Bei Reversier- oder Schubförderern mit hoher Bandspannung im Untertrum sollten die Wellen an beiden Enden bei der Berechnung des angepassten Bandzugs wie Antriebswellen behandelt werden.

Formel 3: Angepasster Bandzug	
	$ABP = BP \times SF$
Für Schubförderer:	$ABP = BP \times SF \times 2,2$

Informationen zur Bestimmung der Service-Faktoren finden Sie unter *Tablefigure-number-separator6*.

Berechnung der zulässigen Bandfestigkeit (ABS)

Die Festigkeitswerte für Intralox-Bänder wurden bei Umgebungstemperatur und geringer Bandgeschwindigkeit ermittelt. Die Festigkeit von Kunststoffen nimmt im Allgemeinen mit steigender Kunststofftemperatur ab. Die Verschleißrate ist direkt proportional zur Geschwindigkeit, aber umgekehrt proportional zur Fördererlänge. Aufgrund dieser Faktoren muss die nominale Bandfestigkeit (BS) gemäß dieser Formel angepasst werden:

Formel 4: Zulässige Bandfestigkeit	
	$ABS = BS \times T \times S$

Die Nennbandfestigkeit (BS) und der Festigkeitsfaktor (S) sind im Abschnitt *Lieferprogramm* angegeben. Wenn für den verwendeten Zahnradwerkstoff eine Bandfestigkeit angegeben wird, die unter der nominalen Festigkeit liegt, gilt die niedrigere Angabe. Für Temperaturfaktor (T) siehe *Tablefigure-number-separator7: (T) Temperaturfaktor*. Wenn ein Mittelantrieb verwendet wird, bestimmen Sie den Festigkeitsfaktor (S) mit Hilfe der folgenden Gleichung:

wenn S größer als 0,6	$S' = 1 - 2(1 - S)$
wenn S kleiner als 0,6	$S' = 0,2$
Dann gilt:	$ABS = BS \times T \times S'$

Bestimmung des Maximalabstands der Zahnräder auf der Antriebswelle und der empfohlenen Mindestanzahl der Zahnräder auf der Welle

Um die Anzahl der benötigten Zahnräder zu bestimmen, bestimmen Sie zuerst den Bandzug im Verhältnis zur verfügbaren Bandfestigkeit. Mit dieser Formel berechnen Sie aus dem angepassten Bandzug und der zulässigen Bandfestigkeit die genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU).

Formel 5: Genutzte zulässige Bandfestigkeit	
	$ABSU = (ABP \div ABS) \times 100 \%$

Siehe *Diagramm Zahnradanzahl als Funktion der verwendeten Bandfestigkeit* im Abschnitt *Lieferprogramm*, um die passende Serie zu ermitteln. Verwenden Sie das ABSU, um den minimalen Abstand des Zahnrads in Zoll (oder Metern) zu ermitteln. Die Anzahl der für einen Förderer benötigten Antriebszahnräder wird berechnet, indem Sie die Bandbreite in Zoll (oder Meter) durch den Zahnradabstand dividieren und auf die nächste ganze Zahl aufrunden.

Bei Standardförderern sind die Zahnräder der Umlenkwellen gewöhnlich geringeren Zugbelastungen ausgesetzt als die Antriebszahnräder und können deshalb in größeren Abständen angebracht werden. Dieser Abstand darf jedoch bei allen Serien mit Ausnahme von Serie 200 nicht größer als 6,0 in (152 mm) sein; bei Serie 200 beträgt der maximal zulässige Abstand 7,5 in (190 mm). Empfehlungen für die Mindestanzahl von Zahnradern auf der Umlenkwellen finden Sie in den Zahnradtabellen für das entsprechende Band in Abschnitt *Lieferprogramm*.

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

Überprüfen der Wellenfestigkeit

Um festzustellen, ob die Antriebswellen richtig gewählt wurden, müssen zwei wichtige Funktionen dieser Welle analysiert werden. Diese Funktionen sind ihre Fähigkeit, die durch den Bandzug bedingte Biegekräften bei akzeptabler Wellendurchbiegung aufzunehmen, und ihre Fähigkeit, das vom Antrieb ausgeübte Drehmoment ohne Probleme zu übertragen.

Als ersten Schritt wählen Sie vorab die Wellengröße, die zum Zahnrad Ihrer Wahl passt. Eine Welle biegt sich unter dem angepassten Bandzug (ABP) und ihrem Eigengewicht. Es wird angenommen, dass diese Kräfte in die gleiche Richtung wirken und mit Hilfe der folgenden Formel zu einer Gesamtwellenbelastung (w) zusammengefasst werden können:

Formel 6: Gesamtwellenbelastung	
	$w = (ABP + Q) \times B$

Zum Gewicht der Welle (Q) siehe *Tablefigure-number-separator8: Wellendaten*. B-Wellendaten entsprechen der Breite des Bandes.

Wellendurchbiegung

Bei zweifach gelagerten Wellen wird die Durchbiegung (D) folgendermaßen berechnet:

Formel 7: Wellendurchbiegung – 2 Lager	
$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I}$	

Für Elastizitätsmodul (E) und Trägheitsmoment (I) siehe *Tablefigure-number-separator8*. L_s ist die nicht abgestützte Spannweite der Welle zwischen den Lagern.

Empfohlene maximale Wellendurchbiegung

Wenn sich Antriebswelle bei schwerer Belastung durchbiegen, ist der Längsabstand zwischen Antriebs- und Umlenkwellen in der Mitte des Bandes geringer als an den Bandrändern. Diese Differenz führt zu einer ungleichmäßigen Verteilung der Zugspannung über das Band, wobei die höchste Spannung an den Bandrändern besteht. Wenn die Zugspannung ungleichmäßig verteilt ist, werden auch die Zahnradzähne ungleichmäßig belastet. Intralox hat festgestellt, dass ein zufriedenstellender Bandlauf gewährleistet ist, wenn die Wellendurchbiegung bestimmte Grenzwerte nicht überschreitet. Diese Grenzen sind:

Standardförderer mit einer Laufrichtung

Maximale Wellendurchbiegung = 0,10 in (2,5 mm)

Reversier- oder Schubförderer

Maximale Wellendurchbiegung = 0,22 in (5,6 mm)

Wenn sich die vorab gewählte Welle zu stark durchbiegt, muss entweder eine stärkere Welle oder ein festerer Werkstoff gewählt werden, oder der freitragende Wellenabschnitt zwischen den Lagern muss durch Zwischenlager verkürzt werden.

Durchbiegungen mit Zwischenlagern

Bei einem dritten Lager in der Wellenmitte wird die folgende Formel für die Wellendurchbiegung verwendet:

Formel 8: Wellendurchbiegung – 3 Lager

$$D_3 = \frac{1}{185} \times \frac{\frac{w}{2} \times L_S^3}{E \times I}$$

$$D_3 = \frac{w \times L_S^3}{370 \times E \times I}$$

In diesem Fall ist L_S der Abstand zwischen dem mittleren und einem äußeren Lager.

Bei Anwendungen mit sehr breiten, stark beladenen Bändern braucht man ggf. mehr als ein Zwischenlager, um die Durchbiegung auf ein akzeptables Maß zu verringern. Da die Formeln für Durchbiegungen in diesen Fällen komplex und unhandlich werden, gibt Intralox eine sichere Höchstspannweite für die gesamte Wellenbelastung (w) in *Tablefigure-number-separator12: Höchstspannweite der Antriebswelle* an. Denken Sie bei der Verwendung dieser Tabellen daran, zuerst die

Gesamtwellenbelastung (w) anhand der Formel in *Überprüfen der Wellenfestigkeit* zu berechnen.

Bei Anwendungen mit Reversierförderern oder Schubförderern korrigieren Sie auch die angepasste Bandzugkraft (ABP), um die erforderliche erhöhte Spannung zu erhalten. Für die korrigierte ABP siehe Formel 5.

Drehmoment der Antriebswelle

Um den Widerstand durch die Band- und Fördergutbewegung zu überwinden, muss die Antriebswelle stark genug sein, um die vom Antriebsmotor erzeugten Drehkräfte zu übertragen. Die Torsionswirkung führt zu Scherspannungen an der Welle. Die Scherspannungen sind in der Regel in den Lagerzapfen neben dem Antrieb am kritischsten.

Verwenden Sie *Tablefigure-number-separator9*, um schnell das maximal empfohlene Antriebswellendrehmoment für einen bestimmten Wellenzapfendurchmesser und ein bestimmtes Wellenmaterial zu ermitteln, anstatt Scherspannungen berechnen zu müssen. Angenommen, Ihre vorläufig gewählte Welle hat beispielsweise einen Durchmesser von 2,5 in (63,5 mm) und besteht aus Baustahl. Da der maximale Lagerzapfen-Durchmesser 2,5 in (63,5 mm) beträgt, ist das maximal empfohlene Drehmoment für diese Größe 22.500 in-lb (259.000 kg-mm).

Das tatsächlich zu übertragende Drehmoment (T_O) kann wie folgt berechnet werden:

Formel 9: Drehmoment, Antriebswelle

$$T_O = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

Dabei steht PD für den Teilkreisdurchmesser des Zahnrades, in (mm)

Um festzustellen, ob Ihre Lagerzapfenstärke ausreicht, vergleichen Sie das tatsächliche Drehmoment mit dem empfohlenen Höchstdrehmoment. Reicht sie nicht aus, versuchen Sie es mit der nächsten Wellengröße oder einem festeren Wellenmaterial. Wenn diese Lösungen nicht möglich sind, versuchen Sie es mit einem kleineren Zahnrad. Häufig ist das tatsächliche Drehmoment wesentlich geringer als der empfohlene Höchstwert. In diesem Fall führt ein Verkleinern des Lagerzapfen-Durchmessers auf eine noch immer ausreichende Größe zu einer Verringerung der Kosten für die benötigten Lager.

Bestimmung der Antriebsleistung des Bandes

Die zur Überwindung des Widerstandes beim Bewegen des Bandes und des Förderguts benötigte Leistung kann mit Hilfe der folgenden Formeln berechnet werden:

Formel 10: Leistung – U.S.- Einheiten	
$\text{Leistung, HP} = \frac{\text{ABP} \times \text{B} \times \text{V}}{33,000}$	
wobei:	ABP = Angepasster Bandzug, lb/ft Bandbreite B = Bandbreite, ft V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

Eine weitere Variante mit anderen Faktoren ist:

Formel 11: Leistung – U.S.- Einheiten	
$\text{LEISTUNG, HP} = \frac{\text{T}_o \times \text{V}}{16,500 \times \text{P.D.}}$	
wobei:	T_o = Drehmoment, in-lb P.D. = Teilkreisdurchmesser, in V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

Formel 12: Leistung – Metrische Einheiten	
$\text{LEISTUNG, WATT} = \frac{\text{ABP} \times \text{B} \times \text{V}}{6.12}$	
wobei:	ABP = Angepasster Bandzug, kg/m Bandbreite B = Bandbreite, m V = Bandgeschwindigkeit, m/min

Eine weitere Möglichkeit ist:

Formel 13: Leistung – Metrische Einheiten	
$\text{LEISTUNG, WATT} = \frac{\text{T}_o \times \text{V}}{3.06 \times \text{P.D.}}$	
wobei:	T_o = Drehmoment, kg-mm P.D. = Teilkreisdurchmesser, mm V = Bandgeschwindigkeit, m/min

Wird das Drehmoment in Newton-Millimeter angegeben, lautet die Formel für die Leistung:

Formel 14: Leistung – SI-Einheiten	
$\text{LEISTUNG, WATT} = \frac{\text{T}_o \times \text{V}}{30 \times \text{P.D.}}$	
wobei:	T_o = Drehmoment, N-mm

Bestimmung der Anforderungen an die Motorantriebsleistung

Die für den Antrieb des Bandes errechnete Leistung beinhaltet nicht die zur Überwindung der in Getrieben, Lagern, Ketten und anderen mechanischen Teilen des Systems auftretenden Reibung. Verwenden Sie die in Abschnitt *Konstruktionsrichtlinien* aufgeführte Liste an Effizienzverlusten durch die einzelnen häufig verwendeten Komponentenkombinationen, um die Bandantriebsleistung entsprechend zu erhöhen.

Wärmeausdehnung oder -schrumpfung von Werkstoffen

Die Abmessungen von Werkstoffen vergrößern oder verkleinern sich mit der Erhöhung oder Verringerung der Temperatur. Bänder, die bei einer bestimmten Temperatur eingebaut wurden, dann aber bei einer anderen Temperatur betrieben werden, oder die während des Betriebs Temperaturschwankungen ausgesetzt sind, werden sich entsprechend dehnen oder schrumpfen. Da Kunststoffe relativ hohe Ausdehnungs- und Schrumpfungsraten aufweisen, ist es notwendig, diese Eigenschaft zu berücksichtigen, wenn mit erheblichen Temperaturänderungen zu rechnen ist.

Verwenden Sie die folgende Formel, um Änderungen in der Länge, Breite oder Dicke eines Materials zu bestimmen.

Formel 15: Wärmeausdehnung oder -schrumpfung	
$\Delta = L_1 \times (T_2 - T_1) \times e$	
wobei:	Δ = Änderung der Abmessungen, in (mm) L₁ = Abmessung bei Ausgangstemperatur, ft (m) T₂ = Betriebstemperatur, °F (°C) T₁ = Ausgangstemperatur, °F (°C) e = Wärmeausdehnungskoeffizient, in/ft/°F (mm/m/°C)

Wärmeausdehnungskoeffizienten der verschiedenen Werkstoffe entnehmen Sie *Wärmeausdehnung und -schrumpfung*.

Banddurchhang

Ein zwischen zwei Stützen hängendes Band nimmt unter dem Einfluss der Schwerkraft die Form einer Kurve an, die als *Banddurchhang* bezeichnet wird. Die Form dieser Kurve hängt vom Abstand zwischen den Stützen, der Länge des durchhängenden Bandes und dem Bandgewicht ab. Die tatsächliche Form dieser Kurve ist meist nicht entscheidend. Der Bandkonstrukteur muss aber zwei Dinge kennen: Die nötige zusätzliche Bandlänge und die Größe der durch den Banddurchhang verursachten Zugspannung.

NoteColonSymbol Weitere Informationen zum Banddurchhang finden Sie unter *Untertrum und Spannvorrichtungen*

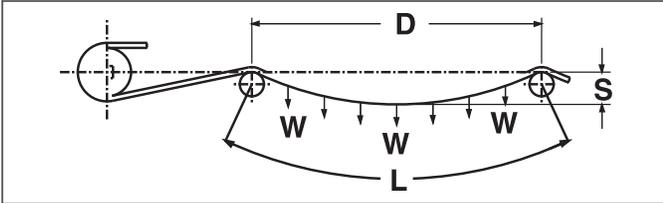


Abbildung 86: Banddurchhang

Die zusätzliche Bandlänge (X), d. h., die Differenz zwischen L und D in der Abbildung oben, erhält man wie folgt:

Formel 16: Überschüssiges Band – Banddurchhang

$$X = \frac{2.66 \times S^2}{D}$$

wobei: **X** = überschüssiges Band, ft (m)
S = Durchhang, ft (m)
D = Abstand zwischen den Stützen, ft (m)

Die durch einen durchhängenden Abschnitt des Bandes verursachte Zugspannung (T) erhält man wie folgt:

Formel 17: Spannung – Banddurchhang

U.S. Einheiten

$$T = \frac{d^2 \times W}{96 \times s}$$

wobei: **T** = Spannung, lb/ft Bandbreite
s = Durchhang, in
d = Abstand zwischen Stützen, in
W = Bandgewicht, lb/ft².

Metrische Einheiten

$$T = \frac{d^2 \times W}{8000 \times s}$$

wobei: **T** = Spannung, kg/m Bandbreite
s = Durchhang, mm
d = Abstand zwischen Stützen, mm
W = Bandgewicht, kg/m²

NoteColonSymbol Radius-Bandformeln sind im Programm *Flat-Turn Program for Radius Applications* enthalten. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Musteraufgaben

Beispiel Blechdosenförderung

Bedingungen (in metrischen Einheiten)

Ein Getränkeabfüller schlägt die Verwendung eines Raised Rib-Bandes der Serie 400 aus Polypropylen vor, um Blechdosen, die 122 kg/m² wiegen, auf einem 18,3 m langen und 1,2 m breiten Förderer zu transportieren. Das Band läuft nass auf UHMW-Gleitprofilen mit einer Geschwindigkeit von 6 m pro Minute. Es ist mit häufigem Bandanlauf unter Last zu rechnen, und die Blechdosen stauen sich auf dem Band 15,2 m an. Die Betriebstemperatur beträgt 28 °C. Bevorzugt wird ein Teilkreisdurchmesser mit 12 Zähnen und 198 mm. Wellen aus Baustahl sind akzeptabel.

Schritt 1: Berechnen des gestauten Förderguts (M_p) – Formel 1

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut}}{100} \right)$$

Der Reibungskoeffizient (F_W) zwischen Band und Gleitprofilen aus UHMW wird über *Tablefigure-number-separator2* bestimmt und beträgt 0,11. Der Reibungskoeffizient (F_p) zwischen den Blechdosen und dem Band kann *Tablefigure-number-separator3* entnommen werden und beträgt 0,26.

Da die Blechdosen auf 15,2 m gestaut werden, beträgt der Prozentsatz der Bandoberfläche mit Stau

$$\frac{15.2}{18.3} \text{ or } 83.1\%$$

Berechnung des gestauten Förderguts, M_p:

$$M_p = 122 \times 0.26 \times \left(\frac{83.1}{100} \right)$$

$$M_p = 26.4 \text{ kg/m}^2$$

Schritt 2: Berechnung des Bandzugs (BP) – Formel 2

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

M = Fördergutlast (122 kg/m²)
W = Bandgewicht (9,52 kg/m²)
L = Fördererlänge (18,3 m)
M_p = Gestautes Fördergutgewicht (26,4 kg/m²)
H = Höhenunterschied (0)

NoteColonSymbol Da kein Höhenunterschied zu überwinden ist, entfällt in der Formel der Faktor M x H. Dann ist:

$$BP = [(122 + (2 \times 9,52)) \times 0,11 + 26,4] \times 18,3$$

$$BP = 767 \text{ kg/m Bandbreite}$$

Schritt 3: Berechnung des Bandzugs (ABP) – Formel

$$ABP = BP \times SF$$

Der Service-Faktor, SF, wird *Tablefigure-number-separator6* entnommen und beträgt 1,2.

Dann gilt:

$$\begin{aligned} \text{ABP} &= 767 \times 1,2 \\ \text{ABP} &= 920 \text{ kg/m Bandbreite} \end{aligned}$$

Schritt 4: Berechnung der zulässigen Bandfestigkeit (ABS) – Formel 4

$$\begin{aligned} \text{ABS} &= \text{BS} \times \text{T} \times \text{S} \\ \text{BS} &= \text{Nominale Bandfestigkeit (siehe Tablefigure-number-separator4)} \\ \text{T} &= 0,98 \text{ (siehe Tablefigure-number-separator7)} \\ \text{S} &= 1,0 \\ \text{ABS} &= 3570 \times 0,98 \times 1,0 \\ \text{ABS} &= 3498 \text{ kg/m Bandbreite} \end{aligned}$$

Da ABS größer als ABP ist, ist das Raised Rib-Band der Serie 900 aus Azetal geeignet.

Schritt 5: Bestimmung des Maximalabstandes der Zahnräder auf der Antriebswelle

$$\begin{aligned} \text{ABSU} &= (\text{ABP} \div \text{ABS}) \times 100 \% \\ \text{ABSU} &= (920 \div 3498) \times 100 \% \\ \text{ABSU} &= 26 \% \end{aligned}$$

Gemäß der Tabelle der Zahnradabstände im Lieferprogramm der Serie 400 beträgt der maximale Zahnradabstand ca. 125 mm.

Schritt 6: Bestimmung der Durchbiegung der Antriebswelle

Da es sich um ein relativ breites Band handelt, versuchen Sie es zunächst mit einer 60-mm-Vierkantwelle.

Zur Berechnung der Gesamtwellenbelastung (w) folgende Formel verwenden:

$$w = (\text{ABP} + Q) \times B \quad (\text{Formel 6})$$

Suchen Sie in *Tablefigure-number-separator8* das Wellengewicht (Q) 29.11 kg/m Länge. Dann gilt:

$$\begin{aligned} w &= (920 + 29,11) \times 1,2 \\ w &= 1.139 \text{ kg} \end{aligned}$$

Gehen Sie bei der Wellendurchbiegung zunächst davon aus, dass die Welle von zwei Lagern getragen wird. Die Durchbiegung (D) wird daher wie folgt berechnet:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_S^3}{E \times I} \quad (\text{Formel 7})$$

Da das Band 1,2 m oder 1200 mm breit sein soll, können Sie von einer ungestützten Länge der Welle (L_S) von 1320 mm ausgehen. Gemäß *Tablefigure-number-separator8* betragen das Elastizitätsmodul (E) und das Trägheitsmoment (I) 21.100 kg/mm² bzw. 1.080.000 mm⁴. Dann gilt:

$$\begin{aligned} D &= \frac{5}{384} \times \frac{1139 \times 1320^3}{21,000 \times 1,080,000} \\ D &= 1.50 \text{ mm} \end{aligned}$$

Da die Durchbiegung kleiner als der empfohlene Grenzwert von 2,5 mm ist, genügen zwei Lager.

Schritt 7: Berechnung des Drehmoments der Antriebswelle (T_o) – Formel 9

$$\begin{aligned} T_o &= \text{ABP} \times B \times \frac{\text{P.D.}}{2} \\ T_o &= 920 \times 1,2 \times \frac{198}{2} \\ &= 109,296 \text{ kg-mm} \end{aligned}$$

Anhand des in *Tablefigure-number-separator9* empfohlenen Höchstdrehmoments wird das Höchstdrehmoment für einen Lagerzapfendurchmesser von 60 mm mit 180.000 kg-mm angegeben. Daher sollte in diesem Fall der Mindestdurchmesser des Lagerzapfens etwa 55 mm betragen.

Schritt 8: Berechnung der Riemenantriebsleistung – Formel 10

$$\begin{aligned} \text{Bandleistung} &= \frac{\text{ABP} \times B \times V}{6.12} \\ \text{Bandleistung} &= \frac{920 \times 1,2 \times 6.0}{6.12} \\ \text{Bandleistung} &= 1082 \text{ Watt} \end{aligned}$$

Schritt 9: Bestimmung der Antriebsmotorleistung

Angenommen, dieser Förderer wird mit einem dreifach untersetzten Elektromotor mit Stirnraduntersetzungsgetriebe, Kette und Zahnrädern angetrieben. Die Wellen werden von Kugellagern getragen. Aus der Tabelle auf Seite *Leistungsbedarf* ergibt sich, dass die Maschinenteile einen Gesamtwirkungsgradverlust von etwa 11 % verursachen.

Die Motorleistung berechnet man daher wie folgt:

$$\begin{aligned} \text{Motorleistung} &= \frac{1082}{100 - 11} \times 100 \\ &= 1216 \text{ Watt} \end{aligned}$$

Ein 2-kW-Motor ist deshalb eine gute Wahl.

Beispiel aus der Lebensmittelverarbeitung

Bedingungen (in US- Einheiten)

120.000 lb/h rohes, gewaschenes Gemüse (Fördergutgewicht: 10 lb/ft²) sollen mit Hilfe eines 25 ft langen und 2 ft breiten Schrägförderers auf eine Höhe von 15 ft. befördert werden. Die Umgebung ist nass, es herrscht Umgebungstemperatur und die Bandgeschwindigkeit beträgt 75 ft/min. Die Gleitprofile bestehen aus UHMW und das zuvor ausgewählte Band ist ein Perforated Flat Top-Band der Serie 800 aus Polypropylen mit Mitnehmern und Bordkanten. Der Mitnehmerabstand beträgt 8 in. Das Band läuft unbeladen an und läuft dann im Dauerbetrieb. Die bevorzugten Zahnräder haben 10 Zähne und einen Teilkreisdurchmesser von 6,5 in. Die Wellen müssen aus Edelstahl (303/304) sein.

Schritt 1: Bestimmung des gestauten Förderguts (M_p) – Formel 1

Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\quad}{100} \right)$$

Da sich das Fördergut nicht aufstaut, muss M_p nicht berücksichtigt werden. Gemäß *Tablefigure-number-separator2* ist $F_w = 0,11$.

Schritt 2: Berechnung des Bandzugs (BP) – Formel 2

$$\begin{aligned} \text{BP} &= (M + 2W) \times F_w \times L + (M \times H) \\ \text{BP} &= [10 + 2(1,54)] \times 0,11 \times 25 + (10 \times 15) \\ \text{BP} &= 186 \text{ lb/ft Bandbreite} \end{aligned}$$

Schritt 3: Berechnung des angepassten Bandzugs (ABP) – Formel 3

$$\text{ABP} = \text{BP} \times \text{SF}$$

Der Service-Faktor beträgt 1,4 (siehe *Tablefigure-number-separator6*, Schrägförderer).

Dann gilt:

$$\begin{aligned} \text{ABP} &= 186 \times 1,4 \\ \text{ABP} &= 260 \text{ lb/ft Bandbreite} \end{aligned}$$

Schritt 4: Berechnung der zulässigen Bandfestigkeit (ABS) – Formel 4

$$\text{ABS} = \text{BF} \times \text{T} \times \text{S}$$

Die nominale Bandfestigkeit (BS) beträgt 1.000 lb/ft. (Siehe *Tablefigure-number-separator4*.) Der Temperaturfaktor (T) beträgt 0,98 und der Festigkeitsfaktor (S) 0,92. (Siehe *Tablefigure-number-separator7*.)

$$\begin{aligned} \text{ABS} &= 1.000 \times 0,98 \times 0,92 \\ \text{ABS} &= 902 \text{ lb/ft Bandbreite} \end{aligned}$$

Da ABS größer als ABP ist, ist das Perforated Flat Top-Band der Serie 800 aus Polypropylen für diese Anwendung geeignet.

Schritt 5: Bestimmung des Maximalabstandes der Zahnräder auf der Antriebswelle

$$\begin{aligned} \text{ABSU} &= (\text{ABP} \div \text{ABS}) \times 100 \% \\ \text{ABSU} &= (260 \div 902) \times 100 \% \\ \text{ABSU} &= 29 \% \end{aligned}$$

Gemäß der Tabelle der Kettenradabstände im Lieferprogramm der Serie 800 beträgt der maximale Abstand der Antriebswellenräder 6,0 in.

Schritt 6: Bestimmung der Durchbiegung der Antriebswelle

Die Gesamtwellenbelastung (w) beträgt:

$$w = (\text{ABP} + Q) \times B \quad (\text{Formel 6})$$

Wählen Sie eine 1,5-in-Vierkantwelle aus Edelstahl.

Dann ist:

$$\begin{aligned} w &= (260 + 7,65) \times 2 \\ w &= 535 \text{ lb} \end{aligned}$$

und die Wellendurchbiegung (D) ist:

$$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_s^3}{E \times I} \quad (\text{Formel 7})$$

Vorausgesetzt, L_s beträgt 28 in, dann beträgt gemäß *Tablefigure-number-separator8* E 28.000.000 lb/in² und I beträgt 0,42 in⁴.

Dann ist:

$$\begin{aligned} D &= \frac{5}{384} \times \frac{535 \times 28^3}{28.000.000 \times 0,42} \\ D &= 0,013 \text{ in.} \end{aligned}$$

Dies liegt unter dem empfohlenen Grenzwert von 0,10 in.

Schritt 7: Berechnung des Drehmoments der Antriebswelle (T_o) – Formel 9

$$\begin{aligned} T_o &= \text{ABP} \times B \times \frac{\text{P.D.}}{2} \\ T_o &= 260 \times 2 \times \frac{6,5}{2} \\ T_o &= 1690 \text{ in-lb} \end{aligned}$$

Gemäß *Tablefigure-number-separator9* erfordert ein Drehmoment von 1690 in/lb einen Mindestdurchmesser für den Lagerzapfen von etwa 0,85 in bei Verwendung von Edelstahl 303/304. Daher wird ein Lagerzapfendurchmesser von 1,0 mm (25,4 in) empfohlen.

Schritt 8: Berechnung der Bandantriebsleistung – Formel 10

$$\text{Bandleistung} = \frac{\text{ABP} \times B \times V}{33.000}$$

$$\text{Bandleistung} = \frac{260 \times 2 \times 75}{33.000}$$

$$\text{Bandleistung} = 1,18 \text{ HP}$$

Schritt 9: Bestimmung der Antriebsmotorleistung

Angenommen, der gesamte mit *Leistungsbedarf* bestimmte Wirkungsgradverlust beträgt 20 %. Die Motorleistung (HP) berechnet sich dann wie folgt:

$$\begin{aligned} \text{Motorleistung (HP)} &= \frac{1,18}{100 - 20} \times 100 \\ &= 1,48 \text{ HP} \end{aligned}$$

In diesem Fall ist ein Motor mit 1,5 HP geeignet.

Beispiel für Reversierförderer**Bedingungen (in metrischen Einheiten)**

Ein Puffertisch mit Mitteltrieb in einer Konservenfabrik ist 6 m lang und 2,4 m breit und soll Dosen mit einem Gewicht von 50 kg/m² aufnehmen. Die Bandgeschwindigkeit soll 3,0 m/min betragen. Häufiges Anlaufen unter Last wird erwartet. Die Bandbetriebstemperatur beträgt 21°C. Die Gleitprofile sind aus Edelstahl. Das Band wird trocken laufen. Das bevorzugte Band wäre ein Raised Rib-Band der Serie 900 aus Azetal und Zahnräder mit 18 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 156 mm auf 60-mm-Vierkantwellen aus Edelstahl 304.

Schritt 1: Bestimmung des gestauten Förderguts (M_p) – Formel 1

Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut

$$M_p = M \times F_p \times \left(\frac{\text{Prozent der Bandoberfläche, auf der sich Fördergut staut}}{100} \right)$$

Da sich das Fördergut nicht aufstaut, muss M_p nicht berücksichtigt werden.

$$F_w = 0,19$$

Schritt 2: Berechnung des Bandzugs (BP) – Formel 2

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

$$M = 50 \text{ kg/m}^2$$

$$W = 8,19 \text{ kg/m}^2$$

$$L = 6 \text{ m}$$

$$F_w = 0,19$$

$$H = 0$$

$$BP = [50 + 2(8,19)] \times 0,19 \times 6$$

$$BP = 76 \text{ kg/m Bandbreite}$$

Schritt 3: Berechnung des Bandzugs (ABP) – Formel

$$ABP = BP \times SF \times 2,2$$

$$ABP = 76 \times 1,2 \times 2,2$$

$$ABP = 201 \text{ kg/m Bandbreite}$$

Schritt 4: Berechnung der zulässigen Bandfestigkeit (ABS) – Formel 4

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

$$BS = \text{Nominale Bandfestigkeit (siehe Tablefigure-number-separator4)}$$

$$T = 0,98 \text{ (siehe Tablefigure-number-separator7)}$$

$$S = 1,0$$

$$ABS = 3570 \times 0,98 \times 1,0$$

$$ABS = 3498 \text{ kg/m Bandbreite}$$

Da ABS größer als ABP ist, ist das Raised Rib-Band der Serie 900 aus Azetal geeignet.

Schritt 5: Bestimmung des Maximalabstandes der Zahnräder auf der Antriebswelle

Da sowohl die Obertrum- als auch die Untertrumseite Zugspannung ausgesetzt sind, müssen die Umlenkwellen zur Berechnung von Zahnradabstand und Durchbiegung wie Antriebswellen behandelt werden.

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

$$ABSU = (201 \div 2.156) \times 100 \%$$

$$ABSU = 9 \%$$

Gemäß der Tabelle der Zahnradabstände im Lieferprogramm der Serie 900 beträgt der maximale Zahnradabstand 95 mm.

Schritt 6: Bestätigung der Antriebswellenfestigkeit

Die Gesamtwellenbelastung (w) beträgt:

$$w = (\text{Korrigierter ABP} + Q) \times B \quad (\text{Formel 6})$$

$$w = (182 + 29,11) \times 2,4$$

$$w = 507 \text{ kg}$$

Eine Prüfung von *Tablefigure-number-separator12* zeigt, dass die Wellenbelastung von 507 kg auf eine 60-mm-Vierkantwelle aus Edelstahl angewendet wurde. Diese erlaubt eine maximale freitragende Länge von etwa 2600 mm. Da dieser Förderer 2,4 m oder 2400 mm breit ist, sind keine Zwischenlager notwendig.

Berechnung des Drehmoments der Antriebswelle (T_o) (Formel 9):

$$T_o = T_o = ABP \times B \times \frac{P.D.}{2}$$

$$ABP = 201 \text{ kg/m Bandbreite}$$

$$B = 2,4 \text{ m Bandbreite}$$

$$P.D. = 156 \text{ mm}$$

$$T_o = T_o = 201 \times 2,4 \times \frac{156}{2}$$

$$T_o = 37.627 \text{ kg-mm}$$

Aus dem Diagramm für das empfohlene Höchstdrehmoment geht hervor, dass der Minstdurchmesser des Lagerzapfens für ein Drehmoment von 37.627 kg-mm ca. 27 mm beträgt. Da wegen der Durchbiegung eine 60-mm-Welle erforderlich ist, kann der Lagerzapfendurchmesser zum Beispiel bis zu 55 mm betragen.

Schritt 7: Berechnung der erforderlichen Leistung zum Antrieb des Bandes (Formel 10)

$$\text{Bandleistung} = \frac{ABP \times B \times V}{6.12}$$

$$ABP = 201 \text{ kg/m Bandbreite (oberhalb)}$$

$$B = 2,4 \text{ kg/m Breite (oberhalb)}$$

$$V = 3,0 \text{ m/min Bandbreite (oberhalb)}$$

$$\text{Bandleistung} = \frac{201 \times 2,4 \times 3,0}{6.12}$$

$$\text{Bandleistung} = 236 \text{ Watt}$$

Schritt 8: Bestimmung der Antriebsmotorleistung

Informationen zu Wirkungsgradverlusten in mechanischen Bauteilen finden Sie unter *Leistungsbedarf*. Angenommen, die gesamten Wirkungsgradverluste betragen für dieses Band etwa 25 %. Dann ist die Motorleistung:

$$\text{Motorleistung} = \frac{236}{100 - 25} \times 100$$

$$= 315 \text{ Watt}$$

Ein 0,33 kW Motor ist deshalb gut geeignet.

Tabellen

Table 1. (W) Bandgewicht in lb/ft² (kg/m²)

Serie	Modell/Ausführung	Standardwerkstoffe			Werkstoffe für Spezialanwendungen
		Polypropylen	Polyäthylen	Azetal und HSEC-Azetal	
Diese Informationen sind in den Tabellen mit den Banddaten für die jeweilige Serie und den Bandtyp enthalten.					

Table 2. (F_w) Haftreibungskoeffizient zwischen Gleitprofil und Band

Gleitprofilwerkstoff	Standardwerkstoffe ¹									
	Polypropylen				Polyäthylen		Azetal		HSEC Azetal	
	Glatte Oberfläche		Abrasive Oberfläche ²		Glatte Oberfläche		Glatte Oberfläche		Glatte Oberfläche	
	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken
UHMW	0,11	0,13	NR	NR	0,24	0,32 ³	0,10	0,10	0,10	0,10
HDPE	0,09	0,11	NR	NR	NR	NR	0,09	0,08	0,09	0,08
Molybdän- oder silikonhaltiges Nylon	0,24	0,25	0,29	0,30	0,14	0,13	0,13	0,15	0,13	0,15
Kaltgewalzter Edel- oder Baustahl	0,26	0,26	0,31	0,31	0,14	0,15	0,18	0,19	0,18	0,19

Table 3. (F_p) Gleitreibungskoeffizient zwischen Behälter und Band

Behälterwerkstoff	Standardwerkstoffe ^{4, 5}							
	Polypropylen		Polyäthylen ⁶		Azetal		HSEC Azetal	
	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken
Glas	0,18	0,19	0,08	0,09	0,13	0,14	0,13	0,14
Stahl	0,26	0,32	0,10	0,13	0,13	0,13	0,19	0,20
Kunststoff	0,11	0,17	0,08	0,08	0,13	0,16	0,13	0,16
Pappe	—	0,21	—	0,15	—	0,18	—	0,18
Aluminium	0,40	0,40	0,20	0,24	0,33	0,27	0,33	0,27

Note ColonSymbol Bänder, die trocken mit aufgestautem Fördergut laufen, können durch Verschleiß – abhängig von Geschwindigkeit und Gewicht – eine rauere Bandoberfläche haben. Die raue Oberfläche kann den Reibungskoeffizienten erheblich erhöhen.

Table 4. Bandfestigkeiten in lb/ft (kg/m)

Serie	Modell/Ausführung	Standardwerkstoffe			Werkstoffe für Spezialanwendungen
		Polypropylen	Polyäthylen	Azetal und HSEC-Azetal	
Diese Informationen sind in den Tabellen mit den Banddaten für die jeweilige Serie und den Bandtyp enthalten.					

¹ Angaben zu Werkstoffen für Spezialanwendungen finden Sie auf den jeweiligen Datensseiten.

² Basiert auf Tests von Intralox.

³ Bei Bandgeschwindigkeiten über 15 m/min kann erhöhter Verschleiß auftreten.

⁴ Die Werte des Reibungsfaktors hängen in hohem Maße von den Umgebungsbedingungen ab. Der niedrige Wert des Reibungsfaktorbereichs ist ein experimentell ermittelter Reibungsfaktor für neue Förderbänder auf neuen Gleitprofilen. Dieser Wert sollte nur bei äußerst sauberen Umgebungen zugrunde gelegt werden, bei denen Wasser oder andere Schmiermittel zum Einsatz kommen. Die meisten Anwendungen erfordern eine Anpassung an die Bedingungen in der Umgebung des Förderers.

⁵ Informationen zu Werkstoffen für Spezialanwendungen finden Sie auf den jeweiligen Datensseiten.

⁶ Polyäthylen wird für den Transport von Behältern nicht empfohlen.

Table 5. Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

Nominale Breite ¹		Mindestzahl von Zahnrädern pro Welle ²				Mindestanzahl der Abtragungen			
Zoll	mm	S200	S1700	S100, S400, S800, S850, S1200, S1400, S1800, S1900	S900, S1100, S1500, S1600, S2200	S100, S900, S1000, S1100, S1400, S1500, S1600, S1650		S200, S400, S800, S850, S1200, S1800, S1900, S2200, S2400	
						Obertrum	Untertrum	Obertrum	Untertrum
2	(51)	1	Nicht zutreffend	1	1	2	2	2	2
4	(102)	1	Nicht zutreffend	1	1	2	2	2	2
6	(152)	2	2	2	2	2	2	2	2
7	(178)	2	2	2	2	3	2	2	2
8	(203)	2	2	2	2	3	2	2	2
10	(254)	2	3	2	3	3	2	3	2
12	(305)	3	3	3	3	3	2	3	2
14	(356)	3	3	3	5	4	3	3	3
15	(381)	3	3	3	5	4	3	3	3
16	(406)	3	4	3	5	4	3	3	3
18	(457)	3	4	3	5	4	3	3	3
20	(508)	3	4	5	5	5	3	4	3
24	(610)	5	5	5	7	5	3	4	3
30	(762)	5	6	5	9	6	4	5	4
32	(813)	5	7	7	9	7	4	5	4
36	(914)	5	8	7	9	7	4	5	4
42	(1067)	7	9	7	11	8	5	6	5
48	(1219)	7	10	9	13	9	5	7	5
54	(1372)	9	11	9	15	10	6	7	6
60	(1524)	9	12	11	15	11	6	8	6
72	(1829)	11	15	13	19	13	7	9	7
84	(2134)	13	17	15	21	15	8	11	8
96	(2438)	13	20	17	25	17	9	12	9
120	(3048)	17	24	21	31	21	11	15	11
144	(3658)	21	29	25	37	25	13	17	13
Bei anderen Breiten		Verwenden Sie eine ungerade Zahl von Zahnrädern in einem maximalen Abstand von 7,5 Zoll (191 mm).	Verwenden Sie eine ungerade Zahl von Zahnrädern in einem maximalen Abstand von 5 Zoll (127 mm).	Verwenden Sie eine ungerade Zahl von Zahnrädern in einem maximalen Abstand von 6 Zoll (152 mm).	Verwenden Sie eine ungerade Zahl von Zahnrädern in einem maximalen Abstand von 4 Zoll (102 mm).	Maximal 6 Zoll (152 mm) Abstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Abstand	Maximal 9 Zoll (229 mm) Abstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Abstand
Hinweise									
Wenn der Obertrum bis in den Zahnradbereich reicht, sicherstellen, dass die Zahnräder den Obertrum nicht behindern.									
Diese Zahnradanzahlen entsprechen den Mindestwerten. Zusätzliche Zahnräder können erforderlich sein. Informationen zu bestimmten Anwendungen finden Sie auf den Seiten mit Daten zu den einzelnen Serien und Ausführungen.									
Zusätzliche Mengen sind in den Tabellen für Zahnrad und Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für S1200, S1500, S1700, S2400 und S2600 zu finden.									

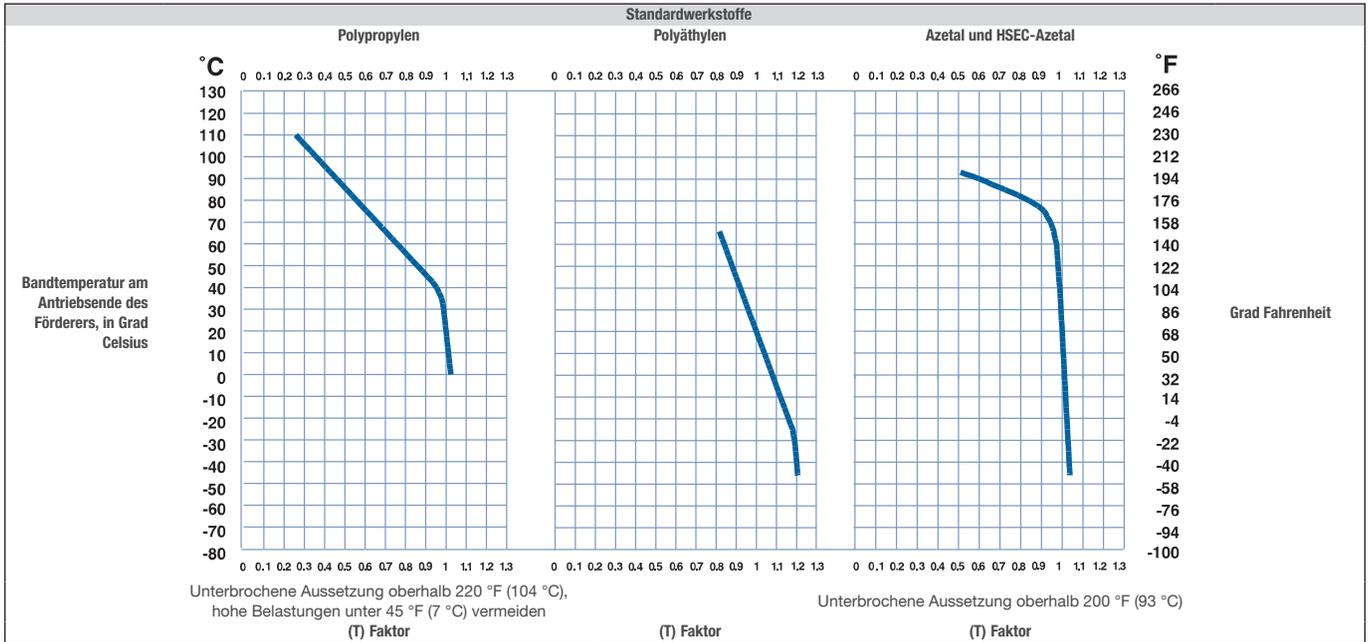
Table 6. (SF) Service-Faktor

Bandanlauf ohne Last, langsam zunehmende Last	1,0
Häufiger Bandanlauf unter Last (mehr als 1 x pro Stunde)	0,2 addieren
Bandgeschwindigkeit höher als 100 FPM (Fuß pro Minute) (30 Meter/min)	0,2 addieren
Schrägförderer	0,4 addieren
Schubförderer	0,2 addieren
	gesamt
NoteColonSymbol Beim Betrieb von Förderern, die mit Staugut beladen anlaufen, wird bei Geschwindigkeiten von mehr als 50 fpm (15 m/min) empfohlen, sanft anlaufende Motoren in Erwägung zu ziehen.	

¹ Die tatsächliche Bandbreite kann von der Nominalbreite abweichen. Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

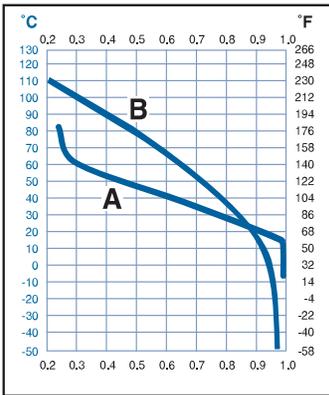
² Arretieren Sie nur das mittlere Zahnrad. (Arretieren Sie bei zwei Zahnrädern auf der Welle nur das rechte Zahnrad.)

Table 7. (T) Temperaturfaktor

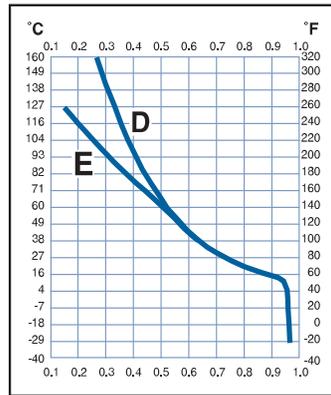


ABSCHNITT 4

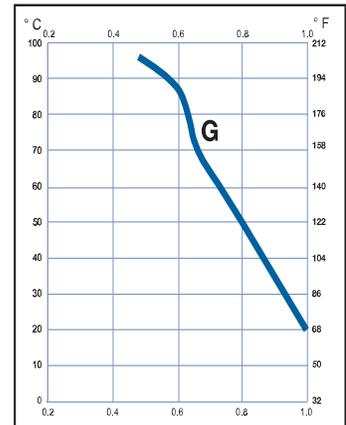
Werkstoffe für Spezialanwendungen



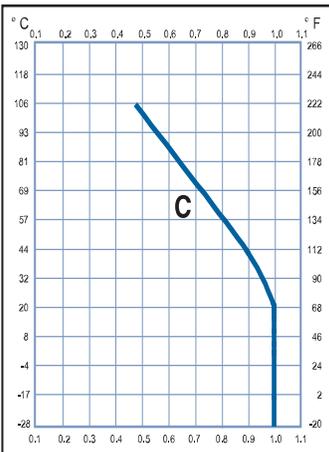
A Schwer entflammbar
 B Nylon, SELM, LMAR



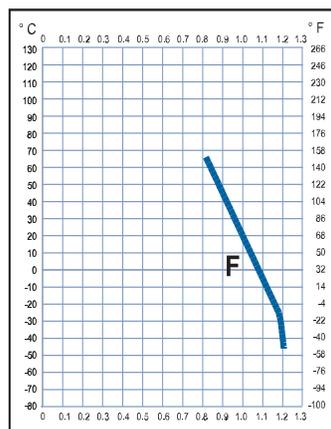
D HHR-Nylon
 E HR-Nylon



G ChemBloX™



C Polypropylen-Verbundwerkstoff
 Unterbrochene Aussetzung oberhalb 220 °F (104 °C). Hohe Belastungen unter 45 °F (7 °C) vermeiden.



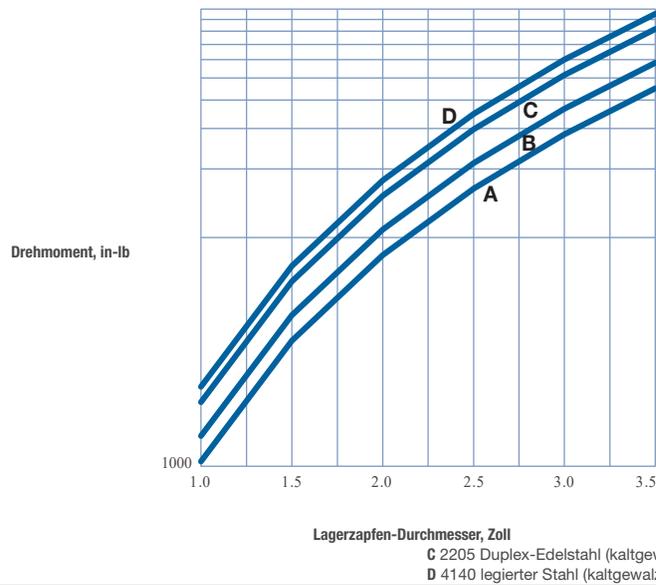
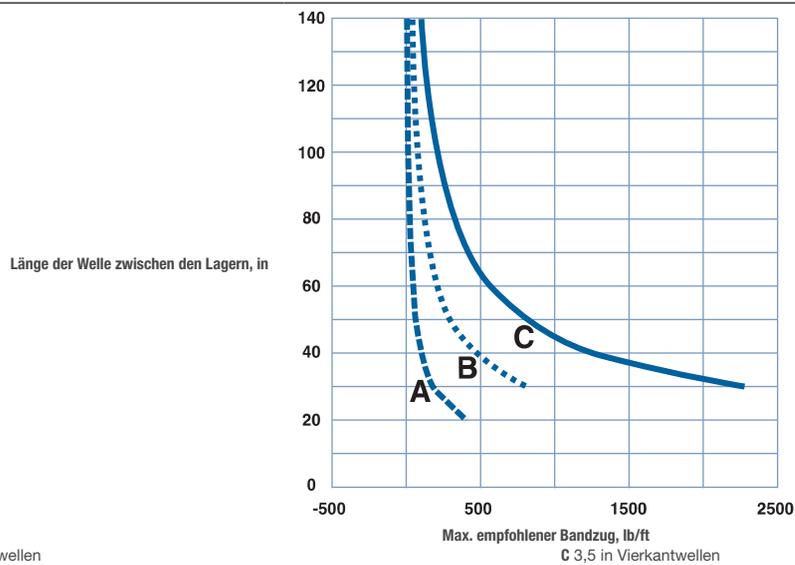
F Nachweisbares Polypropylen

Table 8. **Wellendaten**

B-Wellendaten GRÖSSE	(Q) Wellengewicht, lb/ft (kg/m)		(I) Trägheitsmoment, in ⁴ (mm ⁴)
	Baustahl	Edelstahl	
5/8 in Vierkant	1,33 ¹	1,33 ¹	0,013
1 in Vierkant	3,40 ¹	3,40 ¹	0,083
1,5 in Vierkant	7,65 ¹	7,65 ¹	0,42
2,5 in Vierkant	21,25 ¹	21,25 ¹	3,25
3,5 in Vierkant	41,60 ¹	41,60 ¹	12,50
25 mm Vierkant	(4,920) ²	(4,920) ²	(32,550)
40 mm Vierkant	(12,55) ²	(12,55) ²	(213.300)
60 mm Vierkant	(29,11) ²	(29,11) ²	(1.080.000)
65 mm Vierkant	(34,16) ²	(34,16) ²	(1.487.600)
(E) Elastizitätsmodul lb/in ² (kg/mm ²)	30.000.000 (21.100)	28.000.000 (19.700)	

 Table 9. **Maximales Drehmoment auf Antriebswelle**

Drehmomentbegrenzungen bei einer Keilnut, 1 Zoll bis 3,5 Zoll Durchmesser


 Table 10. **Bandzuggrenzen im Vergleich zu Wellenlänge für Halteringnuten**

¹ Intralox USA kann auf speziellen Wunsch nach Kundenangaben Wellen in diesen Größen aus folgenden Werkstoffen liefern: Baustahl (C-1018), Edelstahl (303/304 und 316) und Aluminium (6061-T6).

² Intralox Europa bietet in diesen Größen Vierkantwellen aus Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304) an.

Table 11. Luftdurchlass durch das Band/Fuß² Bandfläche

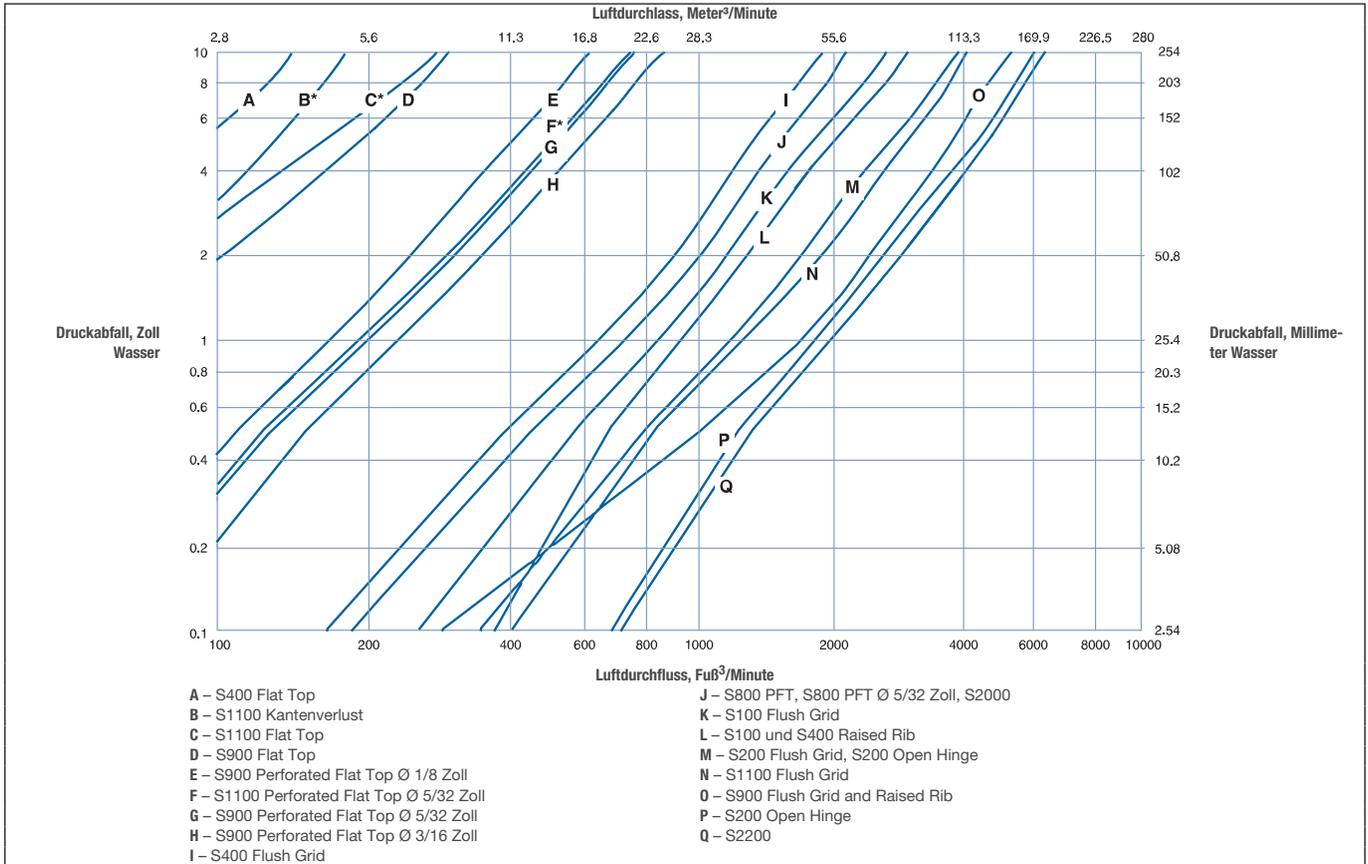
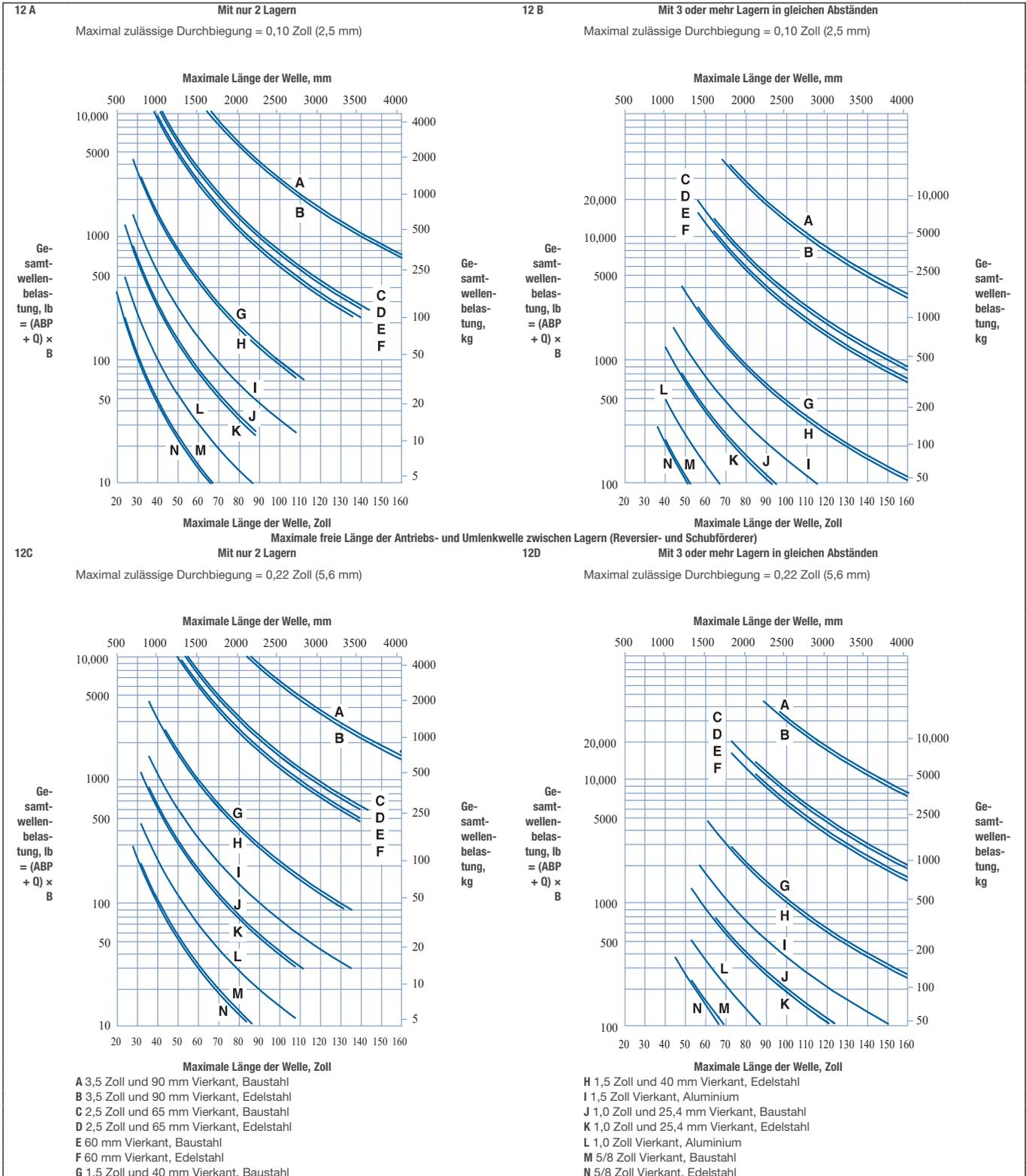


Table 12. Maximale Spannweite der Antriebswelle



Umrechnungsfaktoren der Abmessungen

U.S. Einheit	Multiplizieren mit →	Metrische Einheit (SI)	Multiplizieren mit →	U.S. Einheit
Länge				
Zoll (in)	25,40	Millimeter (mm)	0,03937	Zoll (in)
Zoll (in)	0,0254	Meter (m)	39,37	Zoll (in)
Fuß (ft)	304,8	Millimeter (mm)	0,0033	Fuß (ft)
Fuß (ft)	0,3048	Meter (m)	3,281	Fuß (ft)
Fläche				
Zoll ² (in ²)	645,2	Millimeter ² (mm ²)	0,00155	Zoll ² (in ²)
Zoll ² (in ²)	0,000645	Meter ² (m ²)	1550,0	Zoll ² (in ²)
Fuß ² (ft ²)	92,903	Millimeter ² (mm ²)	0,00001	Fuß ² (ft ²)
Fuß ² (ft ²)	0,0929	Meter ² (m ²)	10,764	Fuß ² (ft ²)
Volumen				
Fuß ³ (ft ³)	0,0283	Meter ³ (m ³)	35,31	Fuß ³ (ft ³)
Fuß ³ (ft ³)	28,32	Liter (l)	0,0353	Fuß ³ (ft ³)
Geschwindigkeit				
Fuß/Sekunde (ft/s)	18,29	Meter/min (m/min)	0,0547	Fuß/Sekunde (ft/s)
Fuß/Minute (ft/min)	0,3048	Meter/min (m/min)	3,281	Fuß/Minute (ft/min)
Masse und Dichte				
Pound-avdp. (lb)	0,4536	Kilogramm (kg)	2,205	Pound-avdp. (lb)
Pound/Fuß ³ (lb/ft ³)	16,02	Kilogramm/Meter ³ (kg/m ³)	0,0624	Pound/Fuß ³ (lb/ft ³)
Kraft und Kraft/Länge				
Pound-force (lb)	0,4536	Kilopond (kg)	2,205	Pound-force (lb)
Pound-force (lb)	4,448	Newton (N)	0,225	Pound-force (lb)
Kilopond (kg)	9,807	Newton (N)	0,102	Kilopond (kg)
Pound/foot (lb/ft)	1,488	Kilogramm/Meter (kg/m)	0,672	Pound/foot (lb/ft)
Pound/foot (lb/ft)	14,59	Newton/Meter (N/m)	0,0685	Pound/foot (lb/ft)
Kilogramm/Meter (kg/m)	9,807	Newton/Meter (N/m)	0,102	Kilogramm/Meter (kg/m)
Drehmoment				
Inch-pound (in-lb)	11,52	Kilogramm-Millimeter (kg-mm)	0,0868	Inch-pound (in-lb)
inch-pound (in-lb)	0,113	Newtonmeter (Nm)	8,85	Inch-pound (in-lb)
Kilogramm-Millimeter (kg-mm)	9,81	Newtonmillimeter (Nmm)	0,102	Kilogramm-Millimeter (kg-mm)
Trägheitsmoment				
Zoll ⁴ (in ⁴)	416,231	Millimeter ⁴ (mm ⁴)	0,0000024	Zoll ⁴ (in ⁴)
Zoll ⁴ (in ⁴)	41,62	Zentimeter ⁴ (cm ⁴)	0,024	Zoll ⁴ (in ⁴)
Druck und Spannung				
Pound/Zoll ² (lb/in ²)	0,0007	Kilogramm/Millimeter ² (kg/mm ²)	1422	Pound/Zoll ² (lb/in ²)
Pound/Zoll ² (lb/in ²)	0,0703	Kilogramm/Zentimeter ² (kg/cm ²)	14,22	Pound/Zoll ² (lb/in ²)
Pound/Zoll ² (lb/in ²)	0,00689	Newton/Millimeter ² (N/mm ²)	145,0	Pound/Zoll ² (lb/in ²)
pound/Zoll ² (lb/in ²)	0,689	Newton/Zentimeter ² (N/cm ²)	1,450	Pound/Zoll ² (lb/in ²)
Pound/Fuß ² (lb/ft ²)	4,882	Kilogramm/Meter ² (kg/m ²)	0,205	Pound/Fuß ² (lb/ft ²)
Pound/Fuß ² (lb/ft ²)	47,88	Newton/Meter ² (N/m ²)	0,0209	Pound/Fuß ² (lb/ft ²)
Leistung				
Horsepower (HP)	745,7	Watt	0,00134	Horsepower (HP)
Foot-pound/Minute (ft-lb/min)	0,0226	Watt	44,25	Foot-pound/Minute (ft-lb/min)
Temperatur				
Zur Umrechnung von		To		diese Formel verwenden
Temperatur Fahrenheit, °F		Temperatur Celsius, °C		°C = (°F - 32) ÷ 1,8
Temperatur Celsius, °C		Temperatur Fahrenheit, °F		°F = (1,8 x °C) + 32

Chemische Beständigkeit

Die angegebenen Daten zur chemischen Beständigkeit beruhen auf Angaben von Polymerherstellern und praktischen Erfahrungen von Intralox. Die Daten gelten nur für die Testbedingungen unter denen sie gemessen wurden, und dienen nur als Empfehlung, nicht als Garantie. Die Daten beziehen sich ausschließlich auf die Beständigkeit gegenüber Chemikalien, die angegebenen Temperaturen sind im Allgemeinen chemische Anwendungstemperaturen. Andere Konstruktionsanforderungen und Sicherheitsaspekte wurden nicht berücksichtigt. Werkstoffe und Produkte sollten exakt unter den geplanten Einsatzbedingungen getestet werden, um deren Eignung für eine bestimmte Anwendung festzustellen.

Daten für Chemikalien ohne Konzentrationsangaben gelten für den unverdünnten Zustand. Wird eine Konzentrationsangabe gemacht, so handelt es sich um wässrige Lösungen. Wo zutreffend, ist der aktive Wirkstoff in Klammern angegeben. Im Allgemeinen verringert sich die chemische Beständigkeit eines Werkstoffs mit dem Anstieg der chemischen Anwendungstemperatur, der chemische Konzentration und der Belichtungszeit. Weitere Informationen zu Chemikalien und Werkstoffen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Thermoplastische Elastomere (TPE) sind eine sich ständig vergrößernde Klasse von Polymeren, die eine einzigartige Kombination aus Kunststoff- und Elastomereigenschaften bieten. Das

herausragendste dieser Merkmale ist die Fähigkeit, auf ein Substrat spritzgegossen zu werden, um ein Leistungskriterium zu erzielen. Die Tatsache, dass eine (elastomere) Gummikomponente vorhanden ist, bedeutet, dass bei der Anwendung berücksichtigt werden muss, welchen verschiedenen Chemikalien die Komponente ausgesetzt ist. Quellen für Chemikalien sind das Fördergut, die zur Reinigung und Wartung von Geräten und Bändern verwendeten Materialien sowie alle weiteren möglichen Quellen in dem Bereich. Intralox empfiehlt die Durchführung entsprechender Tests und Beratungen mit unserem Expertenteam, um die Eignung für die Verwendung für eine bestimmte Anwendung zu ermitteln. Im Allgemeinen sind TPEs mit schwachen Säuren, Laugen und Alkoholen kompatibel. Der Kontakt mit starken Säuren stellt ein Problem dar. Aufgrund einer Gummikomponente quellen sie unter Einfluss von Ölen und Fetten im Laufe der Zeit auf. Bei organischen Lösungsmitteln und verschiedenen Kohlenwasserstoffen sind ebenfalls Probleme zu erwarten. Im Allgemeinen führen Brennstoffe jeglicher Art im Laufe der Zeit zu Problemen. Bei der Handhabung von Lebensmitteln muss sichergestellt werden, dass die Inhaltsstoffe der Lebensmittel berücksichtigt werden. Es muss in diesem Zusammenhang außerdem stets bedacht werden, dass sich die Reaktion zwischen Chemikalie und TPE mit zunehmender Temperatur, chemischer Konzentration und Belichtungsdauer beschleunigt.

Werkstoffeignung															
R = Beständig				NR = Nicht beständig				LR = Eingeschränkter Widerstand				— = Keine Informationen vorhanden			

Name der Chemikalie	Standardwerkstoffe								Werkstoffe für Spezialanwendungen							
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		HSEC Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
Codex für Materialeignung: R = Beständig NR = Nicht beständig LR = Begrenzt beständig — = Keine Informationen vorhanden																
Essigsäure																
Essigsäure – 5 %	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Essigsäure – 10 %	R	R	R	R	R	—	R	—	R	NR	—	—	R	—	—	—
Essigsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Aceton	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	NR	NR	NR	NR
Alkohol – alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	NR	—
Alaun – alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Mandelöl	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminium Alum	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Aluminiumchlorid	R	R	R	R	LR	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	R
Aluminiumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumhydroxid	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—
Aluminiumnitrat	R	R	—	—	LR	NR	LR	NR	LR	LR	—	—	R	—	R	—
Aluminiumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	LR	—	—	—	—	—	—
Aluminiumsulfat	R	R	R	R	LR	NR	LR	NR	LR	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniak	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	—
Ammoniumverbindungen	R	R	R	R	—	—	R	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Ammoniumacetat	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumcarbonat	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumchlorid	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ammoniumhydroxid	R	R	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Ammoniumnitrat	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniumphosphat	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	R	—	—	—	—
Ammoniumsulfat	—	—	R	—	R	—	R	—	R	LR	—	—	—	—	—	—
Ammoniumsulfat	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amylacetat	NR	NR	R	R	R	—	R	—	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR
Amylchlorid	NR	NR	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Anilin	R	LR	R	R	—	LR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Frostschutzmittel	R	R	R	T	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Königswasser	LR	NR	NR	NR	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Apfelsaft	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Arsensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Asphalt	—	—	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Bariumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	—	—
Bariumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Bariumhydroxid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumfettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bariumsulfat	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—

Name der Chemikalie	Standardwerkstoffe								Werkstoffe für Spezialanwendungen							
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		HSEC Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
Codes für Materialeignung: R = Beständig NR = Nicht beständig LR = Begrenzt beständig — = Keine Informationen vorhanden																
Batteriesäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bier	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R
Benzol	LR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	—
Benzol-Sulfonsäure – 10 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Benzoesäure	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Knochenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Borax	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Borsäure	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Bremsflüssigkeit	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Salzsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gesättigte Sole	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Salzwasser	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bromsäure	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom – Flüssigkeit oder Dämpfe	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Bromwasser	NR	NR	R	—	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Butter	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Butylacetat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Butylacrylat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Butylenglykol	—	—	R	R	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Buttersäure	R	R	R	LR	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Kalziumkarbonat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calciumchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Calciumhydroxid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumhypochlorit	R	R	R	R	NR	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Calciumnitrat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Calciumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Calcium-Fettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kalziumsulfat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonit – 0,3 %	R	R	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Kohlendioxid	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Kohlenstoffdisulfid	LR	NR	LR	NR	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Kohlenstofftetrachlorid	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Rizinusöl	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve – TM	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Chloressigsäure 0-10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorgas	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—
Chlor – Flüssigkeit	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorwasser (0,4 % Cl)	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Chlorbenzol	NR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Chloroform	NR	NR	NR	NR	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorbenzensäure	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chromsäure – 10 %	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR
Zitronensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Zitronensäure – 10 %	R	LR	R	R	LR	NR	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—
Zitrusäfte	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox – TM	R	R	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Kokosöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaffee	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Kupferverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Kupferchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupferfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kupfernitrat	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersalze	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersulfat	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	—	—	—	R	—	R	—
Maisöl	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Baumwollsamöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Kresol	R	R	R	LR	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Rohöl	—	—	R	LR	R	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Cyclohexan	R	NR	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Cyclohexanol	R	LR	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Cyclohexanon	R	NR	R	LR	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	N	—
Reinigungsmittel	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dextrin	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dibutylphthalat	R	LR	R	LR	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Diesellostmittel	R	LR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	—
Diethylether	R	NR	LR	LR	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Diethylamin	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Diethylen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Glucosäure – 30 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diisooctylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Diocetylphthalat	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Ethylacetat	R	LR	R	LR	R	NR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Ethylalkohol (Ethanol)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
Ether	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylchlorid	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylenglycol	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—

Name der Chemikalie	Standardwerkstoffe								Werkstoffe für Spezialanwendungen							
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		HSEC Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
Codes für Materialeignung: R = Beständig NR = Nicht beständig LR = Begrenzt beständig — = Keine Informationen vorhanden																
Eisenverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—
Eisenchlorid	R	R	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—
Eisenhaltiges Chlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Eisennitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Eisenhaltiges Nitrat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Eisen-/eisenhaltiges Sulfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Düngemittel	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Formaldehyd – 30 %	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	NR	R	—	NR	NR
Ameisensäure – 10 %	R	—	R	R	LR	LR	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR
Ameisensäure – 85 %	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	LR	NR	NR	NR
Freon	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	—	—	R	R	—	—
Heizöl	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Furfural	—	NR	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Benzin	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Glucose	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Glycerin	R	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	—
Glycerol	R	R	—	—	R	LR	R	LR	—	—	R	R	—	—	—	—
N-Heptan	LR	NR	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Hexan	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	R	—
Bromwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR
Salzsäure	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—
Salzsäure – 2 %	—	—	R	R	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—
Salzsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Salzsäure – 38 %	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Borfluorwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR
Borfluorwasserstoffsäure – 35 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Borfluorwasserstoffsäure – 50 %	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Wasserstoffperoxid – 3 %	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—
Wasserstoffperoxid – 30 %	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—
Wasserstoffperoxid – 90 %	LR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Schwefelwasserstoff	R	R	R	R	LR	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Wasserstoffsäure	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Igepal	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Jod	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	—
Isobutylalkohol	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Isopropanol	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—
Isooktan	NR	NR	R	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—
Turbinentreibstoff	LR	NR	—	—	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—
Kerosin	R	NR	R	LR	R	R	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Milchsäure – 10 %	—	—	R	R	R	LR	R	LR	R	NR	R	R	R	—	LR	—
Milchsäure – 80 %	R	R	R	R	R	NR	R	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Laktose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Lanolin	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Schweinefett	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Laurinsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bleiacetat	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Zitronenöl	LR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—
Ligroin	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwefelkalk	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Leinsamenöl	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Schmieröl	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	LR	R	R	R	R	R	—
Magnesiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	R	—	—	—	NR	—
Magnesiumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Magnesiumhydroxid	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumnitrat	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Magnesiumsulfat	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Apfelsäure	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	R	—	R	—
Ahornsirup	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mangansulfat	R	LR	R	R	—	R	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarine	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Fleischsäfte/-sauen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Quecksilberverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Quecksilberchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	NR	NR	R	—	—	—	R	—
Quecksilber	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Methylalkohol	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methyl-Cellosolve	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Methylchlorid	NR	NR	LR	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Methyl-Ethyl-Keton	R	R	R	NR	LR	LR	LR	LR	R	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methylisobutylketon	R	R	R	NR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	NR	NR
Dichlormethan	LR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Methylschwefelsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Milch	R	R	R	R	R	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Mineralöl	R	LR	R	LR	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	—
Leichtbenzin	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Melasse	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—

Name der Chemikalie	Standardwerkstoffe								Werkstoffe für Spezialanwendungen							
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		HSEC Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
Codes für Materialeignung: R = Beständig NR = Nicht beständig LR = Begrenzt beständig — = Keine Informationen vorhanden																
Motorenöl	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Naphtha	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	—	—	—	—
Nickelchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Nickelnitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelsulfat	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Salpetersäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Salpetersäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Salpetersäure – 50 %	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Salpetersäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrobenzol	R	LR	NR	LR	LR	—	LR	—	LR	NR	LR	LR	R	—	NR	NR
Salpetrige Säure	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nussöl	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Muskatnuss	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Distickstoffoxid	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Ölsäure	R	LR	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Olivenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Orangenöl	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Oxalsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Oxalsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	—
Sauerstoff (atmosphärischer Druck)	R	R	R	R	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—	R	—
Ozon	LR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	LR	NR	R	—
Palmkernöl	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Palmitinsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	—
Erdnussöl	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Pfefferminzöl	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Perchlorsäure – 20 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perchlorethylen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Peressigsäure	R	R	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Phthalsäure – 50 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phenol	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Phenol – 5 %	R	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 85 %	R	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Photographische Lösungen	R	R	LR	LR	R	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Ananassaft	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Metallisierlösungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Kaliumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	NR	—
Kaliumcarbonat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumchlorat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Kaliumchlorid	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	R
Kaliumhydroxid	R	R	R	R	LR	—	LR	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Kaliumjod	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumjodid (3 % Jod)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Kaliumpermanganat	R	R	R	R	R	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Kaliumsulfat	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silikon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silikonöl	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Silbercyanid	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silbernitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Natriumverbindungen	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	—	—	R	R	R	—
Natriumacetat	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbicarbonat	R	R	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	LR	R	—
Natriumbisulfat	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Natriumbisulfid	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Natriumborat	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbromid	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Natriumcarbonat	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Natriumchlorat	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Natriumchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	R	LR	R	—	R	—
Natriumcyanid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Natriumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Natriumhydroxid	R	R	R	R	—	—	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Natriumhydroxid – 10 %	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Natriumhydroxid – 50 %	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—
Natriumhypochlorit – (5% Cl)	R	LR	R	—	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	—
Natriumhypochlorit – (12,5 % Cl)	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	NR	LR	NR	—	—
Natriumnitrat	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	R	—
Natriumphosphat	R	—	R	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Natriumchlorid	R	LR	R	R	—	—	R	R	LR	NR	NR	NR	R	R	LR	—
Natriumhydroxid	R	R	R	R	—	—	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Natriumhydroxid – 60 %	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR	LR	LR	LR	—
Natriumhypochlorit	R	LR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	R	R	NR	—
Zinn(IV)-Chlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	LR	—
Zinn(II)chlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Stärke	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—

Name der Chemikalie	Standardwerkstoffe								Werkstoffe für Spezialanwendungen							
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		HSEC Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
Codes für Materialeignung: R = Beständig NR = Nicht beständig LR = Begrenzt beständig — = Keine Informationen vorhanden																
Stärkesirup	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stearinsäure	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	—	R	NR	R—	—	R	—
Succinsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Saccharose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zucker	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sulfaminsäure – 20 %	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sulfatlaugen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwefel	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—
Schwefelchlorid	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Schwefeldioxid	R	R	R	R	NR	—	NR	—	R	LR	R	R	R	—	LR	—
Schwefelsäure – 3 %	R	R	R	R	LR	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	R	R	R	—
Schwefelsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Schwefelsäure – 70 %	R	LR	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Schwefelsäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	—	—
Schweflige Säure	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Talg	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Gerbsäure – 10 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Weinsäure	R	R	R	R	R	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Tetrahydrofuran	R	LR	NR	NR	LR	—	LR	—	R	—	R	NR	LR	NR	NR	NR
Phenylmethan	R	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Tomatensaft	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Transformatoröl	R	NR	R	LR	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—
Tributylphosphat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Trichloroacetsäure	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Trichlorethylen	R	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Tricresylphosphat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Trinatriumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Terpentinöl	R	NR	LR	NR	R	—	R	—	R	—	R	LR	R	—	—	—
Harnstoff	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Lack	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Vaseline	R	R	LR	LR	R	—	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—
Pflanzenöl	—	—	R	LR	R	—	R	—	—	—	—	—	R	R	—	—
Essig	R	R	R	R	R	—	R	—	—	—	R	LR	—	—	R	—
Wein	R	R	R	—	R	—	R	—	—	—	R	LR	R	—	—	—
Xylol	NR	NR	LR	NR	R	R	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Zinkverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	LR	—
Zinkcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zinkchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	NR	NR	R	R	R	—	R	—
Zinkoxid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zinksulfat	R	R	R	R	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

Index

Special Characters

Übergabepplatten: 424, 446
 Überlappende Bordkanten: 378, 389, 397, 408
 Überschüssiges Band: 456

A

Abgeschlossene Kante, Flush Grid: 226
 Abgewinkelte Gleitprofile: 433
 Abrasionsfestes System: 426
 Abriebfeste Zahnräder aus Metall: 39
 Abriebfestes (AR) Nylon: 13
 Abstand der Zahnräder auf der Antriebswelle: 24
 Allgemeine Hinweise zu Schrägförderern: 440
 Analyse für Radius- und Spiral-Bänder: 9
 Anforderungen an Zahnräder: 453
 Anforderungen, Elementarer Förderrahmen: 430
 Angepasster Bandzug (BP): 453
 Angled Roller, 0°: 51
 Angled Roller, 30°: 52
 Angled Roller, 90°: 53
 Angled Roller, 90° (0,78-Zoll-Durchmesser): 54
 Anti-Durchhang-Konfiguration für Obertrum-Gleitprofile: 434
 Antihaftmaterial aus nachweisbarem Polypropylen: 14
 Antriebsart: 7, 8
 Antriebsrichtlinien: 431
 Anwendungen mit Vakuum-Übergabe: 447
 Arretieren von Zahnrädern: 432
 Aufsteckgleitprofile: 433
 Aufwärtsförderer: 440
 Ausdehnung durch Wasseraufnahme: 426, 448
 Ausführungen von Schrägförderern: 441
 Azetal: 13, 15, 16, 20
 Azetal, nachweisbar: 13
 Azetal-Zahnräder: 120, 285, 377, 388, 397, 402, 408, 412
 Azetal, hochfest, elektrisch leitfähig (HSEC): 15

B

Ball Belt: 55
 Band-Anzieher: 106, 261
 Band-Obertrumarten: 433
 Bandauswahl-Verfahren: 8
 Banddurchhang: 435, 440, 456
 Bandfestigkeit: 9, 24
 Bandkonstruktion: 5
 Bandlängenausgleich: 435
 Bandmaterialien für Standardanwendungen: 13
 Bandmaterialkonformität: 19
 Bandsystem: 8

Bandteilung: 8
 Bandwerkstoff-Dehnung: 9
 Bandwerkstoff-Eigenschaften: 17
 Bandwerkstoffe für Spezialanwendungen: 13
 Bandwerkstoffe, spezielle Anwendungen: 13
 Bandzug (BP): 24, 452, 453
 Behälterübergaben, 90 Grad: 446
 Berechneter Bandzug (BP): 453
 Betriebsbedingungen: 453
 Betriebslast: 452
 Betriebslast des Bandes: 24

C

ChemBlox: 13
 Chemische Beständigkeit: 434
 Clean in Place (CIP): 424
 Cone Top: 91, 179
 Cone Top, Open Hinge: 92
 Cone Top, SeamFree Minimum Hinge: 110
 Cone Top, SeamFree Open Hinge: 93

D

Definition der Abmessungen: 430, 430
 Diamond Friction Top: 136
 Diamond Top, Embedded: 178, 215
 DirectDrive (DD), Spiral: 396, 405
 DirectDrive (DD), Stapler: 401, 411
 Drehmoment, Antriebswelle: 454
 Drehmoment der Antriebswelle: 431, 454
 Dual Turning: 315, 376, 384
 Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal: 16
 Azetal, nachweisbar, Röntgenstrahlung: 16
 Dynamische Auswirkungen bei Hochgeschwindigkeitsbetrieb: 9
 Dynamische Messerkanten-Rollen: 169, 317

E

Easy Release: 217
 Easy Release PLUS: 14
 Edelstahl: 20
 Edelstahl-Halteringe: 415
 Edelstahlverstärkte UHMW-Gleitprofile: 422
 Einrastende Gleitprofile: 433
 Einschnürrolle: 435
 Embedded Diamond Top: 178, 215
 End-off/End-on Übergaben: 445
 Enduralox Polypropylen: 14
 Enge Übergabe: 67
 Enge Übergabemethoden: 444

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten: 445

EU-konformer Bandwerkstoff: 19

Extrem verschleißfestes Polyurethan: 21

EZ Clean-in-Place-System (CIP): 424

EZ Mount-Schaber mit flexibler Spitze: 427

F

FDA-konformes Material: 19

Festigkeit der Antriebswelle: 25

Fingerübergabeplatten: 445

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen: 63, 197, 264

Flachgleitprofile mit Nut und Feder: 421, 433

Flat Friction Top: 162, 164, 209

Flat Friction Top 85 mm: 158

Flat Top: 46, 71, 77, 131, 153, 159, 163, 172, 190, 201, 257, 274, 287, 288, 354, 355

Flat Top 85 mm: 160

Flat Top, Antihaft: 217

Flat Top, Antihaft-PLUS: 216

Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade): 60, 184, 221

Flat Top Basis-Mitnehmer gerade: 147

Flat Top mit Bohrungen: 143

Flat Top mit Bohrungen, Mold to Width: 143

Flat Top, Mold to Width: 132, 202

Flat Top Mold to Width mit selbstströmender Kante: 204

Flat Top, Mold to Width Open Hinge: 232

Flat Top, ONEPIECE Live Transfer: 133, 161, 203, 205

Flat Top, Open Hinge: 78, 231

Flat Top Perforated: 82, 134, 173

Flat Top, Perforated Round Hole: 83

Flat Top, ProTrax seitlich flexibel: 356, 357, 358, 359

Flat Top, SeamFree Minimum Hinge: 243

Flat Top, SeamFree Open Hinge: 80

Flat Top, Tight Transfer: 67

Flat Top, Tough: 81

Flat Top, ZERO TANGENT Radius: 297

Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend): 99, 285

Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi): 148

Flat Top-Unterlegkeile: 280, 292

Flat Top, seitlich flexibel: 360, 361, 362

Flush Grid: 29, 36, 43, 72, 85, 124, 140, 142, 171, 189, 206, 225, 247, 253, 273, 283, 353

Flush Grid, abgeschlossene Kante: 226

Flush Grid Friction Top: 174

Flush Grid, Friction Top, ohne freie Randzone: 175

Flush Grid High Deck: 305

Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante: 305, 332

Flush Grid, High Deck, Radius: 302

Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning: 315

Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning: 313

Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante: 314

Flush Grid, Mold to Width: 126, 180

Flush Grid, Nub Top: 89, 177, 248

Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 147

Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (nicht haftend): 184

Flush Grid, ONEPIECE Live Transfer: 127, 176

Flush Grid, Open: 125

Flush Grid, Radius: 301, 306, 321, 322, 323, 324, 327, 328, 333, 335, 336, 337

Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 60

Flush Grid-Mitnehmer (gerade): 228

Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend): 101

Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend): 60, 147

Flüssigkeitskupplungen: 433

Förderer mit Anstieg: 440

Fördererkonstruktion mit Mittelantrieb: 437

Fördergutgewicht: 24

Friction Top abgerundet: 96

Friction Top Diamond: 136

Friction Top Flat: 139, 207

Friction Top Flush Grid: 174, 175

Friction Top, Mold to Width, Oval: 212

Friction Top, Oval: 211

Friction Top, Radius: 303, 326, 330

Friction Top Square: 137, 138, 208, 210

Friction Top, Square, seitlich flexibel: 363

Friktionsmodule: 443

Führungsstege: 159, 218, 356, 357, 358

G

Gegen Rückstände beständiges Zahnrad aus Azetal: 120

Geknickte Bandreihen: 434

Gelagerte Kanten: 305, 314, 331, 332

Gerade Mitnehmer: 39, 60, 99, 112, 147, 148, 184, 221, 228, 251, 255, 309

Gerade/nicht haftende Mitnehmer: 32, 60, 60, 147

Geringer Feuchtigkeitsgehalt, abriebfest (LMAR): 15

Gerippte Mitnehmer: 39

Geteilte EZ Track-Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: 183

Geteilte Zahnräder: 426

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: 168, 220, 279, 340, 364

Geteilte Zahnräder aus hitzebeständigem (HR) Nylon: 59

Geteilte Zahnräder aus Metall: 32, 59, 145, 182, 195, 255, 264, 284

Geteilte Zahnräder aus natürlichem Nylon (FDA): 339

Geteilte Zahnräder aus Nylon: 279, 316

Geteilte Zahnräder mit Verbindungsplatten aus Polypropylen: 20
 Gewichtsniederhalter: 436
 Gewindestücke: 61, 196, 280, 292
 Glasfaserverstärktes Nylon: 20
 Gleitkufen, Schrägförderer: 442
 Gleitprofile: 11, 421, 421, 423
 Gleitprofile, abgewinkelt: 433
 Gleitprofile, Aufsteck-: 433
 Gleitprofile, edelstahlverstärkt, UHMW: 422
 Gleitprofile, einrastend: 433
 Gleitprofile, flach mit Nut und Feder: 421, 433
 Gleitprofile, Installation: 434
 Gleitprofile, Konstruktionsanforderungen: 434
 Gleitprofile, parallele Bahnen: 433
 Gleitprofile, Standard-Flach: 421, 433
 Gleitprofile, Typen und Größen: 433
 Gleitprofile, V-Anordnung: 433
 Grundsätzliche Anforderungen an den Fördererrahmen: 430
 GTech: 393, 394, 395

H

Haltering-Auswahl: 415
 Halteringe: 415, 417, 417
 Halteringe für Rundwellen: 417
 Halteringe, selbstausrichtend: 417
 Heavy Duty Kantenmitnehmer: 102
 High Deck: 302, 305, 324, 332, 334
 Hinweise zur Bandauswahl: 24
 Hitzebeständiges (HR) Nylon: 14
 Hoch hitzebeständiges (HHR) Nylon: 15
 Hochdichte integrierte Rolle: 156
 Hochdichte integrierte Rolle 85 mm: 157
 Hochfestes, elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC): 15
 Horsepower: 25, 455

I

Im Ziegelverbund: 5
 Integrierte Friktionsmodule: 444
 Integrierte Rollen: 140, 155, 156, 157, 306, 327, 328
 Intralox Band-Anzieher-Satz: 106, 261
 Intralox-Scharnierstabwerkzeug: 105

K

Kantenverlust: 444
 Keilnut: 414
 Knochenkette: 347
 Konstruktion mit Doppelketten-Endantrieb: 439
 Konstruktionsanforderungen: 8
 Konstruktionsrichtlinien für Förderbänder mit Friktionsmodulen: 444

Konstruktionsrichtlinien für Übergaben: 445
 Kriterien für die Auswahl gerader Bänder: 9
 Kurvenförderer: 444

L

Lagerzapfen: 414
 Längsdehnung unter Last (Zug): 435
 Längung bedingt durch Einlaufen und Verschleiß: 435
 Large Slot Stainless Steel Link (SSL): 117
 Leistungsbedarf: 25, 431, 431, 455
 Lieferprogramm: 11
 Load-Sharing-Kante: 333, 334, 335, 336, 337
 Luftmenge: 447

M

Zahnräder, maschinell bearbeitet: 220, 365
 Maschinell bearbeitete Zahnräder: 220, 365
 Materialauswahl: 8
 Konformität, Material: 19
 Maximale Wellendurchbiegung: 454
 Medium Slot: 115
 Medium Slot Stainless Steel Link (SSL): 116
 Mesh Nub Top Base-Mitnehmer, (nicht haftend): 240
 Mesh Top: 86, 135, 235, 258, 348
 Messerkanten: 169, 317, 444
 Messerkanten-Rollen: 444
 Messerkanten-Rollen, dynamisch: 169, 317
 Mini Rib: 87, 234
 Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend): 244
 Minimum Hinge Flat Top SeamFree: 109
 Mitnehmer, gerade: 39, 60, 99, 112, 147, 148, 184, 221, 228, 251, 255, 309
 Mitnehmer, gerade/nicht haftend: 32, 60, 60, 147
 Mitnehmerwerkstoff: 420
 Mittelzahnrad-Versatz: 415
 Mold To Width: 143, 159, 163, 164, 288
 Mold to Width Flat Friction Top: 209
 Mold to Width Flat Top: 132, 202
 Mold to Width Flat Top mit Bohrungen: 143
 Mold to Width Flush Grid: 126, 180
 Mold to Width Friction Top, Square: 138
 Mold to Width Open Hinge Flat Top: 232
 Mold to Width Oval Friction Top: 212
 Mold to Width Radius Flush Grid: 323
 Mold to Width Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing Kante: 336
 Mold to Width Radius Flush Grid mit Load-Sharing-Kante: 337
 Mold to Width Raised Rib: 130
 Mold To Width Square Friction Top: 210
 Mold to Width, selbstströmende Kante: 204

Musteraufgabe Blechdosenförderung: 456
 Musteraufgabe für Lebensmittelverarbeitung: 457
 Musteraufgabe: Konservenfabrik: 458
 Musteraufgabe: Reversierförderer: 458
 Musteraufgaben: 456, 456, 457, 458
 MX: 14

N

Angled Roller mit 90°-Winkel: 53
 90° (0,78-Zoll-Durchmesser) Angled Roller: 54
 Nachweisbares Azetal: 13
 Nachweisbares MX: 14
 Nachweisbares Nylon: 14
 Nylon, nachweisbar: 14
 Nachweisbares Polypropylen: 217
 Polypropylen, nachweisbar A22: 14
 Nachweisbares Polypropylen A22: 14
 Nicht haftende Mitnehmer: 341
 Niederhalteführungen: 61, 149, 196
 Niederhalterollen: 442
 Non Skid: 47, 165, 192, 214, 275, 289
 Non Skid, Perforated: 290
 Non Skid, Raised Rib: 193, 276
 Nub Top: 88, 141, 142, 233
 Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 100
 Nub Top, Flush Grid: 89, 248
 Nub Top, Mesh: 236
 Nub Top, SeamFree Open Hinge: 90
 Nylon: 15, 20
 Nylon, abriebfest (AR): 13
 Nylon, hitzebeständig (HR): 14
 Nylon, hoch hitzebeständig (HHR): 15

O

Oberflächenbeschaffenheit: 414
 Obertrum mit Gleitprofilen: 433
 Obertrum mit Vollplatte: 433
 Obertrumarten: 433, 434
 Obertrume, Vollplatte: 433
 Offene Flush Grid-Mitnehmer mit bündiger Kante (nicht haftend): 148
 ONEPIECE: 446
 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 133, 161, 203, 205
 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 127, 176
 Open Flush Grid: 125
 Open Grid: 35, 123, 237
 Open Hinge: 37, 45
 Open Hinge Cone Top: 92
 Open Hinge Flat Top: 78, 231
 Open Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer, (nicht haftend): 240
 Open Hinge-Mitnehmer: 101

Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend): 60
 Oval Friction Top: 211

P

Parabelführungsschienen: 446
 Parallele Bahnen: 433
 Perforated: 290
 Perforated Flat Top: 82, 134, 173
 Perforated Flat Top Round Hole: 83
 PK: 15
 Polyäthylen: 13, 21
 Polygoneffekt: 10
 Polypropylen: 20
 Polypropylen (PP): 13
 Polypropylen Enduralox: 14
 Polypropylen-Verbundwerkstoff: 15, 20
 Polypropylen, Antihaftmaterial aus nachweisbarem: 14
 Polysulfon: 415
 Polyurethan: 20
 Polyurethan, extrem verschleißfest: 21
 Polyurethan-Verbundwerkstoff: 20
 Position des arretierten Zahnrads: 415
 Musteraufgabe, Reversierförderer: 458
 Produktübergabe: 446
 Produktübergabe 90-Grad-Behälterübergaben: 446
 ProTrax: 218
 ProTrax Flat Top seitlich flexibel: 359
 ProTrax Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen: 356, 357, 358
 PVDF: 15

R

Radius Flush Grid: 301, 322
 Radius Flush Grid (1.7): 321
 Radius Flush Grid (2.4) mit integrierten Rollen: 327
 Radius Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing Kante: 335
 Radius Flush Grid High Deck: 302, 324, 334
 Radius Flush Grid High Deck mit Load-Sharing-Kante: 334
 Radius Flush Grid mit Load-Sharing Kante: 333
 Radius Flush Grid mit Rolleneinsätzen: 306, 328
 Radius Friction Top: 303, 326, 330
 Radius, mit gelagerter Bandkante: 304, 331
 Radius, Raised Rib: 329
 Raised Open Grid: 237
 Raised Rib: 30, 44, 94, 128, 165, 191, 263, 289
 Raised Rib Mold to Width: 130
 Raised Rib Non Skid: 193, 276
 Raised Rib Radius: 329
 Reibungsfaktoren: 17
 Reibungskoeffizient: 10

Reversierförderer: 437
 Rollen als Ersatz für Umlenkwellen und Zahnräder: 432
 Rollen, Niederhaltung: 442
 Rollen-Untertrums: 436
 Roller Top: 48, 95, 213
 Round Hole Enhanced: 118
 Rounded Friction Top: 96
 Rounded Friction Top, Spiral: 375
 Rounded Friction Top, Spiral GTech: 394
 Rückspannung: 435

S

Sanft anlaufende Motoren: 433
 Scharnierstab-Material: 9
 Scharnierstäbe: 5
 Scharnierstabwerkzeug: 105
 Schrägförderer: 440
 Schrägförderer mit Bandkantengleitführung: 441
 Schrägförderer mit breiten Bordkanten und Gleitkufen: 442
 Schrägförderer, Gleitkufen: 442
 Schrägförderer, Varianten: 440
 Schraubspannvorrichtung: 437
 Schub-Zug-Reversierförderer: 439
 Schubvorrichtungen: 423
 Schwer entflammbares thermoplastisches Polyester (FR-TPE): 14
 SeamFree, Minimum Hinge Cone Top: 110
 SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 109, 243
 SeamFree, Open Hinge Cone Top: 93
 SeamFree, Open Hinge Flat Top: 80
 SeamFree, Open Hinge Nub Top: 90
 Seitlich flexibel: 360, 361, 362, 363
 Seitliche Spurführung: 159, 209
 Seitliche Unterlegeile: 292
 Selbstklebestreifen aus PE 1000: 422
 Selbstlöschend, geringer Feuchtigkeitsgehalt (SELM): 16
 Selbstströmende Fingerübergabepplatten: 63, 198, 222, 265
 Selbstströmende Kante: 204
 Serie 1100 Flat Top-Kantenverlust: 444
 Serie 1100 Perforated Flat Top-Kantenverlust: 444
 Serienmäßiger Untertrum: 435
 Service-Faktoren: 24, 453
 Side Drive: 385, 386
 Slip-Stick-Effekt: 448
 Spalt zur Übergabepatte: 33, 40, 65, 69, 75, 107, 112, 121, 151, 169, 187, 199, 223, 229, 241, 246, 252, 256, 261, 267, 281, 286, 293, 299, 309, 318, 343, 351, 367, 379, 390, 398, 402, 409, 412
 Spannvorrichtung, Gewichtsniederhalter: 436
 Spannvorrichtung, Schrauben: 437
 Spezialförderer: 437

Spezielle Gleitprofile: 423
 Spezielle Spannmethoden: 436
 Spezifisches Gewicht: 17
 Spiral 1.0: 371
 Spiral 1.1: 372
 Spiral 1.6: 373, 381, 393, 406
 Spiral 2.0: 373
 Spiral 2.2: 374, 382, 407
 Spiral 2.5: 374
 Spiral 2.7: 383
 Spiral 3.2: 374
 Spiral DirectDrive (DD): 396, 405
 Spiral GTech 1.6: 393
 Spiral GTech 2.2: 395
 Spiral GTech 3.2: 395
 Spiral GTech Rounded Friction Top: 394
 Spiral Rounded Friction Top: 375, 387
 Spritzguss-Zahnräder: 32, 38, 57, 58, 73, 98, 144, 146, 167, 181, 220, 227, 307, 338, 364
 Spurteiler: 378, 389, 397, 409
 Square Friction Top: 137, 138, 208
 Stainless Steel Link (SSL): 116, 117
 Stainless Steel Link (SSL) Large Slot: 117
 Stainless Steel Link (SSL) Medium Slot: 116
 Standard-Flachgleitprofile: 421, 433
 Standard-Halteringe: 415
 Statische Aufladung: 11
 Stoßfest: 15
 Stoßfeste Mitnehmer: 102, 260
 Stoßfeste Mitnehmer, Open Hinge: 102
 Stützrad: 59, 378, 388, 397, 402, 408, 412

T

3-teilige gerade Mitnehmer: 255
 Angled Roller mit 30°-Winkel: 52
 Nach 3A Dairy für Molkereiprodukte getestete Werkstoffe: 19
 Temperatur: 17
 Temperatur, Auswirkungen: 445
 Temperatur, Beschränkungen: 434
 Temperatur, Schwankungen: 435
 Thermoplastisch: 14
 Tight Turning: 313, 314
 Toleranzen: 414
 Tough Flat Top: 81
 Transverse Roller Top (TRT): 49, 50, 249, 269

U

UFVR: 16
 Ultrahochmolekular (UHMW): 422
 Ultrahochmolekulares Polyäthylen (UHMW-PE): 423
 Umlenkschnecken: 420

Untertrum, erforderliche Spannung: 435
 Untertrum mit Gleitbahn: 436
 Untertrum und Spannvorrichtungen: 435
 Untertrume, Standard: 435
 Untertrumringe: 428
 UV-beständig: 16

Zulässige Bandfestigkeit: 24, 453
 Zusätzlicher Bandzug (BP): 447
 Zweimotoriger Antrieb: 438
 Zwischenlager: 432, 432, 454

V

V-Anordnung: 433
 Verfügbarkeit von Zahnradwerkstoffen: 21
 Verlängerte Stege: 349
 Verlängerte Stifte: 349
 Verschleiß der Bandoberfläche: 9
 Verschleißarm Plus: 15
 Vierkantwelle: 414

W

Wärmeausdehnung/-schrumpfung: 434, 448, 455
 Welle, Abmessungen: 414
 Welle, Größen und Werkstoffe: 431
 Welle, maximal zulässiges Drehmoment: 10
 Welle, Toleranzen: 414
 Welle, vierkant: 414
 Wellen: 10, 10
 Wellendurchbiegung: 454
 Wellenfestigkeit: 10, 453
 Werkstoff, EU-konform: 19
 Werkstoff, FDA-konform: 19
 Werkstoff, nach 3A Dairy für Molkereiprodukte getestet:
 19
 Werkstoffausdehnung: 455
 Werkstoffe für Spezialanwendungen: 21
 Werkstoffkonformität: 19
 Werkstoffsschrumpfung: 455

Z

Angled Roller mit 0°-Winkel: 51
 Zahnrad mit doppelbreiter Felge: 39
 Zahnrad-Distanzstücke: 418
 Zahnradabstand: 24, 453
 Zahnräder: 220, 255, 365, 425
 Zahnräder, aus Metall abriebfest: 39
 Zahnräder, Spritzguss: 32, 38, 57, 58, 58, 73, 98, 144, 146,
 167, 181, 220, 227, 307, 338, 364
 Zahnräder, Arretieren: 432
 Zahnräder, frei beweglich: 7
 Zahnradwerkstoffe: 20
 Zahnradwerkstoffe für Spezialanwendungen: 20
 Zahnradwerkstoffe für Standardanwendungen: 20
 Zapfenlager, geteilt: 426
 ZERO TANGENT Radius: 297
 Zug-Zug-Reversierförderer: 437

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

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

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

Globale Montagezentren: Australien • Brasilien • Indien • Japan • Vereinigtes Königreich

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